

UDC 621.791 : 669.295.5
:669.14-413
U 05



中华人民共和国国家标准

GB/T 13149—91

钛及钛合金复合钢板 焊接技术条件

Specification for welding of titanium
and titanium alloy clad steel plate

1991-08-23 发布

1992-05-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

钛及钛合金复合钢板 焊接技术条件

GB/T 13149—91

Specification for welding of titanium
and titanium alloy clad steel plate

1 主题内容与适用范围

本标准规定了焊接钛及钛合金复合钢板时,对材料、焊工、焊前准备、焊接工艺、焊接质量检验以及焊接缺陷返修等的技术要求。

本标准适用于以钛及钛合金为复层,以低碳结构钢、低合金结构钢或不锈钢为基材的总厚度在8 mm以上的钛及钛合金复合钢板的焊接。

2 引用标准

- GB 150 钢制压力容器
- GB 983 不锈钢焊条
- GB 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本型式与尺寸
- GB 1300 焊接用钢丝
- GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 2650 焊接接头冲击试验方法
- GB 2651 焊接接头拉伸试验方法
- GB 2653 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 3620 钛及钛合金牌号和化学成分
- GB 3621 钛及钛合金板材
- GB 3623 钛及钛合金丝
- GB 4191 惰性气体保护电弧焊和等离子焊接、切割用钨钼电极
- GB 4241 焊接用不锈钢盘条
- GB 4340 金属维氏硬度试验方法
- GB 4698 钛及钛合金化学分析方法
- GB 4842 氩气
- GB 5117 碳钢焊条
- GB 5118 低合金钢焊条
- GB 5293 碳素钢埋弧焊用焊剂
- GB 6052 工业液体二氧化碳
- GB 8546 钛-不锈钢复合板
- GB 8547 钛-钢复合板