



中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 32—2004
代替 CJ/T 32—1999

液化石油气钢瓶焊接工艺评定

Welding procedure qualification for liquified petroleum gas cylinders

2004-03-25 发布

2004-08-01 实施

中华人民共和国建设部 发布

前 言

本标准代替 CJ/T 32—1999 (ZB J74 004—89)《液化石油气钢瓶焊接工艺评定》，本标准与 CJ/T 32—1999 (ZB J74 004—89)相比主要变化如下：

——适用范围包括按 GB 5842—1996《液化石油气钢瓶》、GB 15380—2001《小容积液化石油气钢瓶》、GB 17259—1998《机动车用液化石油气钢瓶》等标准制造的所有可重复充装液化石油气的钢质焊接气瓶。

——增加了前言、第 1 章范围、第 3 章术语和定义。

——将原第 2 章焊接工艺评定规则和第 5 章焊接工艺评定报告书合并写成第 4 章总则和第 5 章焊接工艺评定规则。

本标准附录 A 和附录 B 是资料性附录。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会液化石油气钢瓶标准化技术分委员会归口。

本标准起草单位：鞍山液化石油气钢瓶总厂、大连连泰压力容器有限公司。

本标准主要起草人：田吉明、张俊、姚发君。

本标准所代替标准的历次发布情况为：

——ZB J74004—89、CJ/T 32—1999。

液化石油气钢瓶焊接工艺评定

1 范围

本标准规定了液化石油气钢瓶焊接工艺评定程序、检验规则、试验方法。

本标准适用于正常环境温度(—40~60)℃下使用,试验压力不大于 3.3 MPa,公称容积小于 240 L 可重复充装液化石油气的钢质焊接气瓶(以下简称钢瓶)的焊接工艺评定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法

GB/T 2651 焊接接头拉伸试验方法

GB/T 2653 焊接接头弯曲及压扁试验方法

GB 5842 液化石油气钢瓶

GB 15380 小容积液化石油气钢瓶

GB 17259 机动车用液化石油气钢瓶

JB 4730 压力容器无损检测

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

焊接工艺评定 welding procedure qualification

为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评定。

3.2

焊接工艺指导书 welding procedure specification

为验证性试验所拟定的、经评定合格的、用于指导生产的焊接工艺文件。

3.3

焊接工艺评定报告 procedure qualification record

按规定格式记载验证性试验结果,对拟定焊接工艺的正确性进行评价的记录报告。

3.4

焊接接头 welded joint

由两个或两个以上零件要用焊接组合或已经焊合的接点,检验接点性能应考虑焊缝、熔合区、热影响区及母材等不同部位的相互影响。

3.5

焊件 weldment

用焊接方法连接的容器或其零部件,焊件包括母材和焊接接头两部分。

3.6

试件 test piece

按照预定的焊接工艺制成的用于焊接工艺评定试验的焊件。试件包括母材和焊接接头两部分。