

焊 接 工 艺 评 定 一 览 表

序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
508	579	16MnR	B=46	J507		SMAW	X	3G	AC	630	120	II-1	B	91年10月
509	580	16MnR	B=46	J507		SMAW	X	2G	AC	630	120	II-1	B	91年10月
581	669	20G	B=12	J422		SMAW	V	1G	AC	620	60	I-1	J	92年10月
582	670	20G	B=12	J422		SMAW	V	3G	AC	620	60	I-1	J	92年10月
583	671	20G	B=12	J422		SMAW	V	2G	AC	620	60	I-1	J	92年 9月
584	672	20G	B=12	J422		SMAW	V	4G	AC	620	60	I-1	J	92年10月
588	687	SS41	B=10	E4303		SMAW	V	3G	AC			P-1	J	93年 2月
589	688	SS41	B=8	E4303		SMAW	V	3G	AC			P-1	J	93年 2月
590	689	SS41	B=10/9	E4303		SMAW	V	2G	AC			P-1	J	93年 2月
602	701	16MnR	B=30		NR-207	SAW	V	1G	AC	630	80	II-1	J	93年 4月
603	702	16MnR	B=30		NR-207	SAW	V	1G	AC	630	80	II-1	J	93年 4月
609	709	SM41C	B=18/16	E4303		SMAW	K	2G	AC			P-1	J	93年 5月
610	710	SM41C	B=18	E4303		SMAW	V	3G	AC			P-1	J	93年 5月
612	712	1Cr18Ni9Ti	B=28	A137		SMAW	K	2G	DC			VII-1	J	93年 5月
613	713	1Cr18Ni9Ti	B=28	A137		SMAW	V	3G	DC			VII-1	J	93年 5月
614	714	16MnR/0Cr18Ni9Ti	B=16	A302		SMAW	V	1G	DC			II-1/VII-1	J	93年 5月
615	715	16MnR	B=30		NR-203Ni1	SAW	V	2G	AC			II-1	J	93年 6月
616	716	0Cr19Ni9/1Cr5Mo	B=18	A307		SMAW	X	1G	DC			VII-1/V-1	J	93年 6月
617	717	16MnR/1Cr5Mo	B=18	J507		SMAW	X	1G	DC	750	50	II-1/V-1	J	93年 6月
619	719	16MnR	B=16	HLE007		SMAW	X	1G	DC			II-1	J	93年 6月
620	720	16MnR	B=8	J507		SMAW	V	1G	DC	1100	30	II-1	J	93年 7月
621	722	Q235-B	B=8	J427		SMAW	V	1G	DC	900	30	I-1	J	93年 7月
622	724	Q235-B	B=10		H08A	SAW	X	1G	AD	950	30	I-1	J	93年 8月
623	725	16MnR	B=10		H08Mn2SiA	SAW	X	1G	AD	950	30	II-1	J	93年 8月
625	727	16MnR	B=16		H08Mn2SiA	SAW	X	1G	AD	950	30	II-1	J	93年 8月
626	728	16MnR	B=24		H08Mn2SiA	SAW	X	1G	AD	950	30	II-1	J	93年 8月
627	733	16MnR	B=32		H08Mn2SiA	TIG+SAW	X	1G	AC+D	610	80	II-1	J	93年 7月
632	740	Q235-B	B=12		H08A	SAW	V	1G	AC	610	30	I-1	J	93年 9月
634	743	16MnR	B=20		H10Mn2	SAW	v	2G	DC			II-1	J	93年 9月
635	744	Q235-B	B=12		H08A	SAW	V	1G	AC	610	30	I-1	J	93年 9月
636	747	Q235-B	B=22		H08A	SAW	X	1G	AD	610	60	I-1	J	93年 9月
637	750	16MnR	B=50	J507		SMAW	X	1G	DC	610	120	II-1	J	93年10月
638	754	16MnR/Q235-B	B=16	J427	H08A	SMAW+SAW	V	1G	DC			I-1/II-1	J	93年 9月

640	757	0Cr19Ni9	B=12		H0Cr18Ni9	SAW	V	1G	DC			VII-1	J	94年 1月
序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
641	758	SB42+SUS321	B=10+3	J421 A137 E309		SMAW	V	1G	DC			P-1+P-8	J	94年 1月
666	783	SUS316L	B=8		H00Cr19Ni12Mo2	SAW	V	1G	DC			P-8	J	94年 5月
667	784	316L	B=8	A022	H00Cr19Ni12Mo2	TIG+SMAW	V	1G	DC			P-8	J	94年 5月
668	785	316L	B=8	A022		SMAW	V	1G	DC			P-8	J	94年 5月
669	786	Q235-B	B=8	J427	H08A	SAW+SMAW	V	1G	DC			I -1	J	94年 5月
670	787	Q235-B	B=8	J427	H08A	SAW+SMAW	V	1G	DC	610	19	I -1	J	94年 5月
671	788	SA335P11	Φ323.8×38.3	CMA-96MB	TGS-1CM	TIG+SMAW	V	5G	DC	750	90	P-4	A	94年 9月
672	789	SA210GRA1	Φ45×4.5		TGC-50	TIG	V	5G	DC			P-1	A	94年 9月
673	790	SA106GRC	Φ325.8×25.4	LC-300	TGC-50	TIG+SMAW	V	5G	DC			P-1	A	94年 7月
685	805	16MnR	B=8	J507		SMAW	V	1G	DC			II -1	J	94年 7月
686	806	Q235-B	B=16	J427		SMAW	V	1G	DC			I -1	J	94年 7月
687	807	SUS304	B=6	A132		SMAW	V	1G	DC			P-8	J	94年 8月
688	808	16MnR/Q235-B	B=16	J427	TGS-51T	SMAW+TIG	V	1G	DC			II -1/ I -1	J	94年 8月
689	809	20G	B=55	J427		SMAW	V	1G	DC			I -1	J	94年 8月
693	815	INCOLOY825	Φ219×17.5	ENiCrMo-3	ERNiCrMo-3	TIG+SMAW	V	5G	DC			P-45	J	94年10月
694	816	LT490	δ=37	KS-86M		SMAW	X	1+4G	AC			P-1	A	95年 8月
695	817	LT490	δ=37	KS-86M		SMAW	X	2G	AC			P-1	A	95年 8月
696	818	LT490	δ=37	KS-86M		SMAW	X	3G	AC			P-1	A	95年 8月
697	819	SPV490Q	δ=30	LB-62N		SMAW	X	1+4G	AC			P-1	A	94年 3月
698	820	SPV490Q	δ=30	LB-62N		SMAW	X	2G	AC			P-1	A	94年 3月
699	821	SPV490Q	δ=30	LB-62N		SMAW	X	3G	AC			P-1	A	94年 3月
700	822	SPV490Q/LT50	δ=37	LB-62L		SMAW	X	1+4G	AC			P-1/P-1	A	94年 3月
701	823	SPV490Q/LT50	δ=37	LB-62L		SMAW	X	2G	AC			P-1/P-1	A	94年 3月
702	824	SPV490Q/LT50	δ=37	LB-62L		SMAW	X	3G	AC			P-1/P-1	A	94年 3月
703	826	SA240-316L	B=15	E316L		SMAW	V	1G	DC			P-8	A	94年11月
707	830	C276	Φ60×11.07	ENiCrMo-4	ERNiCrMo-4	TIG+SMAW	V	5G	DC			P-43	A	94年11月
708	831	SB337-2	Φ60×5.54		ERTi-1	TIG	V	5G	DC			P-51	A	94年11月
712	835	16MnR/Q235-B	B=16	J427		SMAW	V	2G	DC			II -1/ I -1	J	94年 1月
713	836	SA-210A-1/SA-213T12	Φ45×4.5		TGS-50	TIG	V	5G	DC			P-1/P-4	A	94年 9月
714	837	SA-213T12	Φ45×4.5		TGS-1CM	TIG	V	5G	DC			P-4	A	94年 9月
715	838	SA-213T12/SA-213T22	Φ45×4.5/Φ45×7		TGS-1CM	TIG	V	5G	DC			P-4/P-5A	A	94年 9月
716	839	SA-213T22	Φ45×7		TGS-2CM	TIG	V	5G	DC			P-5A	A	94年 9月
717	840	SA-106C	Φ141.3×12.7	LB-52;LC-300	TGS-50	TIG+SMAW	V	5G	DC+A			P-1	A	94年12月
718	841	SA335P22	Φ114×17.5	CM-106	TGS-2CM	TIG+SMAW	V	5G	DC+A	720	120	P-5A	A	94年12月

序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
719	842	A335-92A.P22	Φ323.9×39.2	CM-106	TGS-2CM	TIG+SMAW	V	5G	DC+A	720	120	P-5A	A	94年12月
720	843	A106-B	Φ168×10.97	LB-52	TGS-50	TIG+SMAW	V	6G	DC			P-1	A	95年2月
722	845	A106-B	Φ325×25	LB-52	TGS-50	TIG+SMAW	U	6G	DC	630	60	P-1	A	95年2月
723	846	A106-B	Φ168×10.97	LB-52		SMAW	V	6G	DC			P-1	A	95年2月
724	847	20G	Φ114×6.02	J422	TGS-51T	TIG+SMAW	V	6G	DC+A			I-1	J	95年2月
726	849	A333-3	Φ168×7.1	NB-3N	TGS-3N	TIG+SMAW	V	6G	DC+A	600	60	P-9B	A	94年10月
735	858	INCOLOY825	Φ219×17.5	ENiCrMo-3	ERNiCrMo-3	TIG+SMAW	V	2G	DC			P-45	J	94年11月
736	859	N-TUF490-LT490	B=42.4	L-60S		SMAW	X	1+4G	AC	590	130	P-1	A	95年5月
737	860	N-TUF490-LT490	B=42.4	L-60S		SMAW	X	2G	AC	590	130	P-1	A	95年5月
738	861	N-TUF490-LT490	B=42.4	L-60S		SMAW	X	3G	AC	590	130	P-1	A	95年5月
777	908	SA312TP304H	Φ114×6	RNY308	TGS-308	TIG+SMAW	V	5G	DC+A			P-8	A	95年2月
778	909	SA312TP304H	Φ114×6		TGS-308	TIG	V	6G	DC			P-8	A	95年2月
779	910	15NiCuMoNb5	Φ60×5.5	E7015-A1	ER80S-G	TIG+SMAW	V	6G	DC	570	60	P-3	A	95年3月
780	911	SA335P11	Φ140×6.5	CMA96MB	TGS-1CM	TIG+SMAW	V	6G	DC+A	720	120	P-4	A	95年1月
781	912	SA335P11	Φ140×6.5	CMA96MB	TGS-1CM	TIG+SMAW	V	6G	DC+A			P-4	A	95年1月
783	914	SA210GrA1	Φ45×4.5		TGS-50	TIG	V	5G	DC			P-1	A	94年7月
784	915	SA106GrC	Φ323.9×25.4	LC-300	TGS-50	TIG+SMAW	V	5G	DC			P-1	A	94年7月
789	920	WES3003-LT490	B=37	KS-86M		SMAW	X	1+4G	AC			P-1	A	95年7月
790	921	WES3003-LT490	B=37	KS-86M		SMAW	X	2G	AC			P-1	A	95年7月
791	922	WES3003-LT490	B=37	KS-86M		SMAW	X	4G	AC			P-1	A	95年7月
797	928	A335P11/A312TP304	Φ168×7/Φ168×7	NiA	TG82	TIG+SMAW	V	6G	DC			P-4/P-8	A	95年8月
800	931	316L	B=6	A022		SMAW	V	1G	DC			P-8	J	96年5月
801	932	SUS316L	B=12	A022		SMAW	V	1G	DC			P-8	J	96年5月
802	933	AlSi304	B=6	A132		SMAW	V	1G	DC			P-8	J	96年5月
803	934	316L/16MnR	B=6	A312		SMAW	V	1G	DC			P-8/II-1	J	96年5月
811	942	16MnR+321	B=28+3	J507;E309L;A137		SMAW	X	2G	DC			II-1/P-8	J	96年6月
852	983	16MnR	δ=20		DS II 71	GMAW	x	2G	DC			II-1	J	97年1月
853	984	16MnR	δ=20		DS II 71	GMAW	x	3G	DC			II-1	J	97年1月
854	985	16MnR	δ=20		DS II 71	GMAW	x	4+1G	DC			II-1	J	97年1月
855	986	16Mn+SUS321	δ=22+3	J507.A132.A302		SMAW	V	3G	DC			II-1+P-8	J	97年1月
856	987	16MnR	δ=24		H08Mn2SiA	GMAW	x	3G	DC			II-1	J	97年4月
857	988	16MnR	δ=24		H08Mn2SiA	GMAW	x	4G	DC			II-1	J	97年4月
859	990	Q235-A	δ=24		NR-431	GMAW		3G	DC			I-1	J	97年4月
861	993	A335P11/0Cr18Ni9Ti	Φ88.9×8		WEL-TIG82	TIG	V	5G	DC			P-4/P-8	A	97年4月

序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
862	994	A335P22/0Cr18Ni9Ti	Φ88.9×8		WEL-TIG82	TIG	V	5G	DC			P-5A/P-8	A	97年 4月
863	995	CR1A	Φ60.3×3.91		TGS-588	TIG	V	5G	DC			P-4	A	97年 4月
864	996	316L	δ=6.35	E316L-16		SMAW	V	2G	DC			P-8	J	97年 5月
865	997	316L	δ=6.35	E316L-16		SMAW	V	3G	DC			P-8	J	97年 5月
866	999	316	δ=12	A212		SMAW	V	1G	DC			P-8	J	97年 5月
883	1016	20R	δ=28	J427		SMAW	X	3G	DC			I-1	J	97年 7月
884	1017	20R	δ=36	J427		SMAW	X	3G	DC			I-1	J	97年 7月
886	1019	16MnR	δ=28		ER50-6	GMAW	x	1G	DC			II-1	J	97年 6月
888	1023	16MnR	δ=24		JM-56	GMAW	X	2G	DC			II-I	J	97年 7月
889	1024	16MnR	δ=24		JM-56	GMAW	X	3G	DC			II-I	J	97年 7月
890	1026	16MnR	δ=24		JM-56	GMAW	X	4+1G	DC			II-I	J	97年 7月
893	1029	16MnR	δ=24		H08Mn2SiA	GMAW	V	1G	DC			II-I	J	97年 7月
894	1030	16MnR	δ=24		H08Mn2SiA	GMAW	V	2G	DC			II-I	J	97年 7月
899	1036	AlMg3W19	δ=10		ER5356	FCAW	V	3G	AC			P-23	A	97年 9月
900	1037	AlMg3W19	δ=10		ER5356	TIG	V	2G	AC			P-23	A	97年10月
901	1038	AlMg3W19	δ=10		ER5356	TIG	V	3G	AC			P-23	A	97年10月
902	1039	AlMg3W19	δ=10		ER5356	TIG+FCAW	V	2G	AC			P-23	A	97年10月
903	1040	AlMg3W19	δ=10		ER5356	TIG+FCAW	V	3G	AC			P-23	A	97年11月
904	1041	AlMg3W19	δ=10		ER5356	FCAW	V	3G	AC			P-23	A	97年11月
907	1044	16MnR	δ=28		DS II 71	GMAW	X	3G	DC			II-I	J	97年 7月
908	1045	AlMg3W19	δ=14		ER5356	TIG	X	3G	AC			P-23	A	98年 1月
909	1046	AlMg3W19	δ=14		ER5356	TIG	V	3G	AC			P-23	A	98年 1月
910	1047	16MnR	δ=30		Ultra3	GMAW	X	2G	DC	625±2	72	II-I	J	98年 3月
911	1048	16MnR	δ=30		Ultra3	GMAW	X	3G	DC	625±2	72	II-I	J	98年 3月
912	1049	SPV490	δ=33		DW-60	GMAW	X	2G	DC			P-1	J	98年 3月
913	1050	SPV490	δ=33		DW-60	GMAW	X	3G	DC			P-1	J	98年 3月
914	1051	SPV32	δ=22.5	J507		SMAW	V	1G	DC			P-1	J	98年 3月
915	1052	16MnR	δ=30		DS II 71	GMAW	X	2G	DC			II-I		98年 3月
916	1053	16MnR	δ=30		DS II 71	GMAW	X	3G	DC			II-I	J	98年 3月
918	1055	SA516GR70+S5	δ=36	E8018-C1		SMAW	X	2G	DC	625±1	90	P-1	A	98年 4月
924	1061	SPV490Q	δ=32.5	LB-62		SMAW	V	3G	AC			P-1	J	98年 4月
925	1062	SPV490Q	δ 1=32.5/ δ 2=21	LB-62	US-49	SMAW+SAW	T	2F	AC+D			P-1	C	98年 4月
926	1063	SS400	δ=10	LB-47	US-36	SMAW+SAW	V	1G	AC+D			P-1	J	98年 4月
928	1065	SPV490Q	δ=32.5		US-49	SAW	K	2G	DC			P-1	J	98年 4月
929	1066	SPV490Q	δ=32.5		DWS-60G	EGW	X	3G	DC			P-1	J	98年 4月
931	1068	SPV490Q	δ=15		US-49	SAW	K	2G	DC			P-1	J	98年 4月

序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
933	1070	SS400	$\delta=12$		US-36	SAW	K	2G	DC			P-1	J	98年 4月
935	1072	SPV490Q/SS400	$\delta=12$		US-36	SAW	K	2G	DC			P-1/P-1	J	98年 4月
936	1073	AlMgSi0.5F22	$\Phi 139.7 \times 4$		ER5356	TIG	V	5G	AC			P-21	A	98年 4月
937	1074	SPV490Q	$\delta=32.5$	LB-62		SMAW	X	3G	AC		30	P-1	J	98年 4月
938	1075	16MnR	$\delta=32$	R107		SMAW	X	2G	DC	625 \pm 2	85	II-I	J	98年 4月
939	1076	16MnR	$\delta=32$	R107		SMAW	X	3G	DC	625 \pm 2	85	II-I	J	98年 4月
940	1077	16MnR	$\delta=32$	R107		SMAW	X	4+1G	DC	625 \pm 2	85	II-I	J	98年 4月
941	1078	SPV490Q	$\delta=32.5$		DWS-60G	EGW	X	3G	DC		30	P-1	J	98年 4月
945	1082	A335GRP22	$\Phi 273 \times 38.1$	CMA-106	TGS-2CM	TIG+SMAW	V	6G	DC	725 \pm 1	90	P-5A	A	98年 5月
946	1083	A335GRP22	$\Phi 273 \times 38.1$	E9018-B3L	TGS-2CM	TIG+SMAW	V	6G	DC	725 \pm 1	90	P-5A	A	98年 5月
951	1088	SPV490Q	$\delta=16.5$		Y-E	SAW	K	2G	DC			P-1	J	98年 5月
953	1090	SPV490Q	$\delta=32.5$		Y-E	SAW	K	2G	DC			P-1	J	98年 5月
954	1091	SPV490Q	$\delta=32.5$		EG-60	EGW	V	3G	DC			P-1	J	98年 5月
956	1093	16MnR+304/16MnR	$\delta 1=14+3/\delta 2=14$	J507;A302	H08Mn2SiA	SMAW+SAW	V	1G	DC+A			II-1+P-8	J	98年 6月
957	1094	16MnR+304	$\delta 1=14+3$	J507;A302;A132	H08Mn2SiA	SMAW+SAW	V	1G	DC+A			II-1/P-8	J	98年 6月
960	1097	16MnR+405	$\delta=12+3$	J507;A302;A102	H08Mn2SiA	SMAW+SAW	V	1G	DC+A			II-1/P-7	J	98年 6月
964	1101	16MnR+405	$\delta=22+3$	J507;A302;A102		SMAW	V	1G	DC			II-1+P-7	J	98年 7月
965	1102	16MnR+405	$\delta=22+3$	A302;A102	H08Mn2SiA	SMAW+SAW	V	1G	DC+A			II-1+P-7	J	98年 7月
967	1104	B673NO8904	$\Phi 168.3 \times 3.4$	WEL-904L	TGS-N625	TIG+SMAW	V	5G	DC			P-45	A	98年 8月
968	1105	A333GR1	$\Phi 168 \times 7.1$	LB-52NS	TGS-1N	TIG+SMAW	V	6G	DC+A			P-1	A	98年 7月
969	1106	A333GR1/A333GR3	$\Phi 168 \times 7.1$	LB-52NS	TGS-1N	TIG+SMAW	V	6G	DC+A			P-1/P-9B	A	98年 7月
970	1107	A333GR1/0Cr18Ni9	$\Phi 168 \times 7.1$	NC-39	TGS-309	TIG+SMAW	V	6G	DC			P-1/VII-1	A	98年 7月
971	1108	A333GR3/0Cr18Ni9	$\Phi 168 \times 7.1$	NC-39	TGS-309	TIG+SMAW	V	6G	DC			P-9B/VII-1	A	98年 7月
972	1109	A333GR3/0Cr18Ni9	$\Phi 168 \times 7.1$	A302		SMAW	V	2G	DC			P-9B/VII-1	J	98年 7月
973	1110	A333GR3/0Cr18Ni9	$\Phi 168 \times 7.1$	A302		SMAW	V	5G	DC			P-9B/VII-1	J	98年 7月
974	1111	NK-HITEN610U2	$\delta=32$	LB-62UL		SMAW	V	2G	DC			P-1	J	98年 8月
975	1112	NK-HITEN610U2	$\delta=32$	LB-62UL		SMAW	V	3G	DC			P-1	J	98年 8月
976	1113	NK-HITEN610U2	$\delta=32$	LB-62UL		SMAW	V	1+4G	DC			P-1	J	98年 8月
977	1114	0Cr13/0Cr18Ni9	$\delta=16$	A302		SMAW	V	1G	DC			VIII-1/VII-1	J	98年 8月
978	1115	16MnR/0Cr13	$\delta 1=10/\delta 2=8$	A302		SMAW	V	1G	DC			II-1/VIII-1	J	98年 8月
979	1116	0Cr13/0Cr18Ni9	$\delta=6$		H0Cr20Ni10Ti	TIG	V	1G	DC			VIII-1/VII-1	J	98年 8月
980	1117	0Cr13/0Cr18Ni9	$\delta=6$	A302		SMAW	V	1G	DC			VIII-1/VII-1	J	98年 8月
982	1119	16MnR+405/16MnR	$\delta 1=12+3/\delta 2=10$	J507;A302		SMAW	V	1G	DC			II-1/II-1	J	98年 8月
983	1120	16MnR	$\delta=16$	J507		SMAW	V	1G	DC	620	30	II-1	J	98年 8月
984	1121	16MnR+0Cr18Ni9	$\delta=14+3$	J507;A302;A132		SMAW	V	1G	DC			II-1+VII-1	J	98年 8月

序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
985	1122	16MnR+405	$\delta=12+3$	J507;A302;A102		SMAW	V	1G	DC			II-1+P-7	J	98年 8月
986	1123	0Cr18Ni9/16MnR+405	$\delta 1=16/\delta 2=12+3$	A302;A132		SMAW	V	1G	DC			VII-1/II-1	J	98年 8月
991	1128	16MnR+304/0Cr18Ni9	$\delta 1=14+3/\delta 2=16$	A302;A132		SMAW	V	1G	DC			II-1/VII-1	J	98年 8月
992	1129	16MnR	$\delta=16$		H08Mn2SiA	SAW	V	1G	AC	950±6	40	II-1	J	98年 9月
1001	1138	304	$\delta=8$	A132	H0Cr18Ni9Ti	TIG+SMAW	V	2G	DC+A			P-8	J	99年 3月
1002	1139	304	$\delta=8$	A132	H0Cr18Ni9Ti	TIG+SMAW	V	5G	DC+A			P-8	J	99年 3月
1003	1140	304	$\delta=12$	A132	H0Cr18Ni9Ti	TIG+SMAW	V	2G	DC+A			P-8	J	99年 3月
1004	1141	304	$\delta=12$	A132	H0Cr18Ni9Ti	TIG+SMAW	V	5G	DC+A			P-8	J	99年 3月
1005	1142	A537CLIMOd	$\delta=35$	E7018-G		SMAW	X	2G	AC			P-1	J	99年 3月
1006	1143	A537CLIMOd	$\delta=35$	E7018-G		SMAW	X	3G	AC			P-1	J	99年 3月
1007	1144	A537CLIMOd	$\delta=35$	E7018-G		SMAW	X	4+1G	AC			P-1	J	99年 3月
1018	1155	SPV355N	$\delta=48$		DS II 71	GMAW	X	2G	DC			P-1	J	99年 4月
1019	1156	SPV355N	$\delta=48$		DS II 71	GMAW	X	3G	DC			P-1	J	99年 4月
1020	1157	SPV490Q	$\delta=32.5$		DWS-60G	EGW	V	3G	DC			P-1	J	99年 4月
1039	1176	INCOLOY800HT	B=8	ENiCrMo-3	ERNiCrMo-3	TIG+SMAW	V	1G	DC			P-45	A	99年 6月
1040	1177	AlMg3W19	$\delta=6$		ER5356	TIG	V	2G	AC			P-23	A	99年 6月
1041	1178	AlMg3W19	$\delta=6$		ER5356	TIG	V	3G	AC			P-23	A	99年 6月
1042	1179	INCOLOY800HT/304H	B=8	ENiCrMo-3	ERNiCrMo-3	TIG+SMAW	V	1G	DC			P-45/P-8	A	99年 6月
1043	1180	07MnCrMoVR	$\delta=46$	J607RH		SMAW	X	2G	AC	570±2	120		J	99年 6月
1044	1181	07MnCrMoVR	$\delta=46$	J607RH		SMAW	X	3G	AC	570±2	120		J	99年 6月
1045	1182	07MnCrMoVR	$\delta=46$	J607RH		SMAW	X	4+1G	AC	570±2	120		J	99年 6月
1056	1193	16MnR	B=22		SH-ER50-6	GMAW	X	1G	DC			II-1	J	99年 7月
1057	1194	16MnR	B=22		SH-ER50-6	GMAW	X	2G	DC			II-1	J	99年 7月
1058	1195	16MnR	B=22		SH-ER50-6	GMAW	X	3G	DC			II-1	J	99年 7月
1080	1217	Q235A	$\delta=14$		H08A	SAW	I	1G	DC			I-1	J	99年 8月
1091	1228	20#	$\delta=46$	J427		SMAW	X	1G	DC	600	110	I-1	J	99年10月
1092	1229	20#	$\delta=46$		H08A	SAW	X	1G	DC	600	110	I-1	J	99年10月
1106	1243	16MnDR	$\delta=44$	CHE507NiLH		SMAW	X	2G	DC	600±2	100	VI-1	J	99年11月
1107	1244	16MnDR	$\delta=44$	CHE507NiLH		SMAW	X	3G	DC	600±2	100	VI-1	J	99年11月
1108	1245	16MnDR	$\delta=44$	CHE507NiLH		SMAW	X	4+1G	DC	600±2	100	VI-1	J	99年11月
1125	1262	16MnR	B=34		E712C	GMAW	X	2G	DC	600	90	II-1	J	00年 6月
1126	1263	16MnR	B=34		E712C	GMAW	X	3G	DC	600	90	II-1	J	00年 6月
1127	1264	16MnR	B=34		E712C	GMAW	X	4+1G	DC	600	90	II-1	J	00年 6月
1136	1273	16MnR	B=26	J507		SMAW	X	2G	DC			II-1	J	00年8月
1137	1274	16MnR	B=26	J507		SMAW	X	3G	DC			II-1	J	00年8月

1138	1275	16MnR	B=26	J507		SMAW	X	4+1G	DC			II-1	J	00年8月
序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
1142	1282	WH510	$\delta=48$	E7018-G		SMAW	X	2G	DC	600~	120		J	00年11月
1143	1283	WH510	$\delta=48$	E7018-G		SMAW	X	3G	DC	600~	120		J	00年11月
1144	1284	WH510	$\delta=48$	E7018-G		SMAW	X	4+1G	DC	600~	120		J	00年11月
1146	1286	16MnR	$\delta=40$	J507		SMAW	X	4+1G	DC	600~	120	II-1	J	00年12月
1147	1287	0Cr25Ni20	$\delta=12$	A412		SMAW	V	1G	DC				J	00年12月
1152	1292	20R	$\delta=36$	J427		SMAW	X	2G	DC	600	60	I-1	JB4708-2000	2001年2月
1153	1293	20R	$\delta=36$	J427		SMAW	X	3G	DC	600	60	I-1	JB4708-2000	2001年2月
1154	1294	20R	$\delta=36$	J427		SMAW	X	4+1G	DC	600	60	I-1	JB4708-2000	2001年2月
1155	1295	SA240UNSS31803	$\delta=22$	E2209-17		SMAW	V	2G	DC			P-10H	ASME-1999	2001年3月
1157	1297	A333GR6	$\Phi 89 \times 17$	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-1	JB4708-2000	2001年4月
1158	1298	A333GR6	$\Phi 89 \times 17$	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-1	JB4708-2000	2001年4月
1159	1299	A333GR6	$\Phi 114 \times 21$	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	2G	DC	600	108	P-1	JB4708-2000	2001年4月
1160	1300	A333GR6	$\Phi 114 \times 21$	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	5G	DC	600	108	P-1	JB4708-2000	2001年4月
1161	1301	A333GR6	$\Phi 219 \times 38.35$	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	2G	DC	600	108	P-1	JB4708-2000	2001年5月
1162	1302	A333GR6	$\Phi 219 \times 38.35$	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	5G	DC	600	108	P-1	JB4708-2000	2001年5月
1163	1306	A333GR6	$\Phi 168 \times 30$	J507RH	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	2G	DC	600	108	P-1	JB4708-2000	2001年5月
1164	1307	A333GR6	$\Phi 168 \times 30$	J507RH	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	5G	DC	600	108	P-1	JB4708-2000	2001年5月
1165	1308	15CrMoG	$\Phi 51 \times 4$		TIG-R30	GTAW	V	5G	DC			IV-1	JB4708-2000	2001年7月
1166	1309	347H	$\Phi 114 \times 6.5$	A137	H0Cr20Ni10Nb	SMAW+GTAW	V	2G	DC	900	16	P-8	JB4708-2000	2001年8月
1167	1310	347H	$\Phi 114 \times 6.5$	A137	H0Cr20Ni10Nb	SMAW+GTAW	V	5G	DC	900	16	P-8	JB4708-2000	2001年8月
1168	1311	P5	$\Phi 114.3 \times 6$	R507	H1Cr5Mo	SMAW+GTAW	V	2G	DC	765	30	P-5B	JB4708-2000	2001年8月
1169	1312	P5	$\Phi 114.3 \times 6$	R507	H1Cr5Mo	SMAW+GTAW	V	5G	DC	765	30	P-5B	JB4708-2000	2001年8月
1170	1313	347H/P5	$\Phi 114 \times 6.5 / \Phi 114.3 \times 6$	A307	H1Cr24Ni13	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-8/P-5B	JB4708-2000	2001年8月
1171	1314	347H/P5	$\Phi 114 \times 6.5 / \Phi 114.3 \times 6$	A307	H1Cr24Ni13	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-8/P-5B	JB4708-2000	2001年8月
1172	1315	15CrMoR	$\delta=18$	R307B		SMAW	V	1G	DC	675	120	IV-1	JB4708-2000	2001年8月
1173	1316	15CrMoR	$\delta=18$	R307B		SMAW	V	2G	DC	675	120	IV-1	JB4708-2000	2001年8月
1174	1317	15CrMoR	$\delta=18$	R307B		SMAW	V	3G	DC	675	120	IV-1	JB4708-2000	2001年8月
1175	1318	15CrMoR+405	$\delta=12+3$	R307B;N182-125-10TS02		SMAW	V	1G	DC	675	120		JB4708-2000	2001年8月
1176	1319	15CrMoR+405	$\delta=12+3$	R307B;N182-125-10TS02		SMAW	V	2G	DC	675	120		JB4708-2000	2001年8月
1178	1321	15CrMo	$\Phi 38 \times 3.5$	R307B		SMAW	V	5G	DC	675	120	IV-1	JB4708-2000	2001年8月
1180	1323	15CrMoR	$\delta=18$	N182-125-10TS02		堆焊		1G	DC	675	120	IV-1	JB4708-2000	2001年8月
1181	1324	15CrMoR	$\delta=18$	R307B		SMAW	V	1G	DC	675	120	IV-1	JB4708-2000	2001年8月
1183	1325	A53-B	$\Phi 60 \times 4.0$		ER70S-G	GTAW	V	2G	DC			P-1	GB50236-98	2001年8月
1184	1326	A53-B	$\Phi 60 \times 4.0$		ER70S-G	GTAW	V	5G	DC			P-1	GB50236-98	2001年8月

1185	1327	A53-B	Φ168.3×7.11	E7016	ER70S-G	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-1	GB50236-98	2001年8月
1186	1328	A53-B	Φ168.3×7.11	E7016	ER70S-G	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-1	GB50236-98	2001年8月
序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
1187	1329	A333GR6/SA508CL.2A	Φ89×17.27	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	2G	DC	600	60		JB4708-2000	2001年9月
1188	1330	A333GR6/SA508CL.2A	Φ89×17.27	LB52NS	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	5G	DC	600	60		JB4708-2000	2001年9月
1189	1331	HG70R	δ=8	J707Ni		SMAW	V	1G	DC				JB4708-2000	2001年9月
1190	1332	HG70R/原吊车料	δ 1=8/ δ 2=7	J707Ni		SMAW	V	1G	DC				JB4708-2000	2001年9月
1191	1333	09MnNiDR	δ=8	W707Ni		SMAW	V	2G	DC			VI-1	JB4708-2000	2002年2月
1192	1334	09MnNiDR	δ=8	W707Ni		SMAW	V	3G	DC			VI-1	JB4708-2000	2002年2月
1196	1338	STB42S	Φ63.5×4.5		TGS-51T	GTAW	V	5G	DC				蒸汽锅炉安全技术监察规程	2001年10月
1197	1339	12Cr2MoWVTiB	Φ57.1×9		TGS-2CM	GTAW	V	5G	DC				蒸汽锅炉安全技术监察规程	2001年10月
1198	1340	HG80	δ=13	J807		SMAW	V	1G	DC				JB4708-2000	2001年11月
1199	1341	HG80/原吊车料	δ 1=13/ δ 2=12	J807		SMAW	V	1G	DC				JB4708-2000	2001年11月
1204	1346	16MnR	δ 1=14/ δ 2=30	J507		SMAW	△	2F	DC				GBJ128-90	2001年12月
1205	1347	16MnR	δ 1=14/ δ 2=30		E712C	GMAW	△	2F	DC				GBJ128-90	2001年12月
1206	1348	Q235-A	δ=8		H08MnA	SAW	I	1G	DC			I -1	JB4708-2000	2001年12月
1207	1349	A106-B	Φ33.5×3.5		ER70S-G	GTAW	V	2G	DC			P-1	GB50236-98	2001年12月
1208	1350	A106-B	Φ33.5×3.5		ER70S-G	GTAW	V	5G	DC			P-1	GB50236-98	2001年12月
1209	1351	A106-B	Φ219×12	E7016	ER70S-G	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-1	GB50236-98	2001年12月
1210	1352	A106-B	Φ219×12	E7016	ER70S-G	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-1	GB50236-98	2001年12月
1211	1353	A312TP316L	Φ33.4×3.38		ER316L	GTAW	V	2G	DC			P-8	GB50236-98	2001年12月
1212	1354	A312TP316L	Φ33.4×3.38		ER316L	GTAW	V	5G	DC			P-8	GB50236-98	2001年12月
1213	1355	A312TP316L	Φ168.3×7.11	E316-16	ER316L	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-8	GB50236-98	2001年12月
1214	1356	A312TP316L	Φ168.3×7.11	E316-16	ER316L	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-8	GB50236-98	2001年12月
1215	1357	A312TP304L	Φ33.4×3.38		ER308L	GTAW	V	2G	DC			P-8	GB50236-98	2001年12月
1216	1358	A312TP304L	Φ33.4×3.38		ER308L	GTAW	V	5G	DC			P-8	GB50236-98	2001年12月
1217	1359	A312TP304	Φ114.3×6.02	E308-16	ER308	SMAW+GTAW	V					P-8	GB50236-98	2001年12月
1218	1360	A312TP304	Φ114.3×6.02	E308-16	ER308	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-8	GB50236-98	2001年12月
1220	1361	15CrMoR	δ=20	R307B		SMAW	V	2G	DC	690	120	IV-1	JB4708-2000	2001年12月
1221	1362	15CrMoR	δ=20	R307B		SMAW	V	3G	DC	690	120	IV-1	JB4708-2000	2001年12月
1222	1363	09MnNiDR	δ=18	W707Ni		SMAW	K	2G	DC			VI-1	JB4708-2000	2002年1月
1223	1364	09MnNiDR	δ=18	W707Ni		SMAW	X	3G	DC			VI-1	JB4708-2000	2002年1月
1224	1365	304	Φ168.3×6	E316L-17	ER316LSi	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-8	JB4708-2000	2002年1月
1225	1366	304	Φ168.3×6	E316L-17	ER316LSi	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-8	JB4708-2000	2002年1月
1226	1367	0Cr25Ni20	Φ168.3×3.17	A402	H1Cr26Ni21	SMAW+GTAW	V	2G	DC				JB4708-2000	2002年1月
1227	1368	0Cr25Ni20	Φ168.3×3.17	A402	H1Cr26Ni21	SMAW+GTAW	V	5G	DC				JB4708-2000	2002年1月

1228	1369	A312TP304	Φ33.4×3.38		ER308	GTAW	V	2G	DC			P-8	GB50236-98	2002年1月
1229	1370	A312TP304	Φ33.4×3.38		ER308	GTAW	V	5G	DC			P-8	GB50236-98	2002年1月
1230	1371	STAF25/TP347H	Φ34×3.4/Φ33.4×3.4		INCONEL-82	GTAW	V	5G	DC				ASME-2001	2002年2月
序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
1231	1372	TP321	Φ48×5		ER347	GTAW	V	6G	DC			P-8	ASME-2001	2002年2月
1232	1373	TP321	Φ273×9	E347-17	ER347	SMAW+GTAW	V	6G	DC			P-8	ASME-2001	2002年2月
1233	1374	15CrMoG	Φ60×5.5		TGS-1CM	GTAW	V	6G	DC			IV-1	ASME-2001	2002年2月
1234	1375	A335P11	Φ219×8	CMA-96	TGS-1CM	SMAW+GTAW	V	6G	DC	700	30	P-4	ASME-2001	2002年2月
1235	1376	13CrMo44	Φ33.7×4.5		TGS-1CM	GTAW	V	6G	DC	700	30		ASME-2001	2002年2月
1237	1378	20#	Φ48×5		TIG-50	GTAW	V	6G	DC			I - 1	ASME-2001	2002年2月
1238	1379	20#	Φ168×8	J507	TIG-50	SMAW+GTAW	V	6G	DC			I - 1	ASME-2001	2002年2月
1240	1381	A106-B	Φ33.4×4.55		ER70S-G	GTAW	V	2G	DC			P-1	GB50236-98	2002年4月
1241	1382	A106-B	Φ168.3×10.97	E7016	ER70S-G	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-1	GB50236-98	2002年4月
1242	1383	A106-B	Φ168.3×10.97	E7016	ER70S-G	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-1	GB50236-98	2002年4月
1243	1384	A312TP317L	Φ33.4×3.38		ER317L	GTAW	V	2G	DC			P-8	GB50236-98	2002年4月
1244	1385	A312TP317L	Φ114.3×10	E317L-16	ER317L	SMAW+GTAW	V	2G	DC			P-8	GB50236-98	2002年4月
1245	1386	A312TP317L	Φ114.3×10	E317L-16	ER317L	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-8	GB50236-98	2002年4月
1246	1387	P11	Φ219×12.7	R307B		SMAW	V	5G	DC	690	120	P-4	JB4708-2000	2002年4月
1247	1388	12Cr1MoV	Φ219×20	R307B		SMAW	V	5G	DC	690	120	P-4	JB4708-2000	2002年4月
1248	1389	20R+405	δ=12+3	J427;A062	H08A	SMAW+SAW	V	1G	DC				JB4708-2000	2002年5月
1249	1390	0Cr18Ni9/20R+405	Φ60×4/ δ=12+3	A062		SMAW	△	2F	DC				JB4708-2000	2002年5月
1250	1391	20R	δ=14	A062		堆焊		1G	DC			I - 1	JB4708-2000	2002年5月
1251	1392	13CrMo44	Φ114.3×7	R307	TIG-R30L	SMAW+GTAW	V	2G	DC				JB4708-2000	2002年5月
1252	1393	13CrMo44	Φ114.3×7	R307	TIG-R30L	SMAW+GTAW	V	5G	DC				JB4708-2000	2002年5月
1253	1394	B167N06600	Φ89×6.5		WEL-TIG N-12	GTAW	V	6G	DC			P-43	ASME-2001	2002年5月
1254	1395	B167N06600/A213TP316H	Φ89×6.5/Φ89×5.5		WEL-TIG 82	GTAW	V	6G	DC			P-43/P-8	ASME-2001	2002年5月
1255	1396	20R+316L	δ=16+3	J427;A312;A022	H08A	SMAW+SAW	V	1G	DC				JB4708-2000	2002年6月
1257	1397	0Cr18Ni9/20R+316L	Φ38×3/ δ=16+3	A302;A022		SMAW	△	2F	DC				JB4708-2000	2002年6月
1258	1398	B407N08800	Φ32×3.5		TGS-61	GTAW	V	5G	DC			P-45	JB4708-2000	2002年6月
1259	1399	16MnR	δ=76	J507	H08Mn2SiA	SMAW+SAW	X	1G	DC	620	120	II - 1	JB4708-2000	2002年10月
1260	1400	LF2/LF4	δ=6		ER5183	GTAW	X	3G	AC				SHJ509-88	2002年9月
1261	1401	L320	Φ508×6.4		JM-56;NR207	GMAW	V	5GX	DC				SY/T0452-2002	2002年12月
1262	1402	L320	Φ508×6.4	J507	ER50-G	SMAW+GTAW	V	5G	DC				JB4708-2000	2002年12月
1263	1403	A312TP304L	δ=8	E308L-16	ER308L	SMAW+GTAW	V	1G	DC			P-8	ASME-2001	2002年11月
1264	1404	A53-B	Φ323.9×9.52	LB52-18	N065G	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-1	ASME-2001	2002年11月
1265	1405	A53-B	Φ273×25.4	LB52-18	N065G	SMAW+GTAW	V	5G	DC	600	60	P-1	ASME-2001	2002年11月

1266	1406	A333-6/A350LF2	Φ168.3×7.11	LB52LT18	TGS-1N	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-1/P-1	ASME-2001	2002年11月
1267	1407	A312TP304/A53-B	Φ114.3×6.02	E309-16	ER309	SMAW+GTAW	V	5G	DC			P-8/P-1	ASME-2001	2002年11月
1268	1408	25Cr22Ni2MoN/A53-B	Φ219.1×12.7	ENiCrFe-2	ERNiCr-3	SMAW+GTAW	V	6G	DC				ASME-2001	2003年1月
1269	1409	25Cr22Ni2MoN	Φ60.3×8.74		25.22.2LMn	GTAW	V	6G	DC				ASME-2001	2003年1月
序号	P Q R 编号	母材牌号	母材规格	焊条牌号	焊丝牌号	焊接方法	接头 形式	焊接 位置	电流 种类	加热 温度	保温 时间	钢号组别	标准索引	试验时间
1270	1410	25Cr22Ni2MoN	Φ114.3×8.56	25.22.2LMnB	25.22.2LMn	SMAW+GTAW	V	6G	DC				ASME-2001	2003年1月
1271	1411	25Cr22Ni2MoN	Φ219.1×12.7	25.22.2LMnB	25.22.2LMn	SMAW+GTAW	V	6G	DC				ASME-2001	2003年1月
1272	1412	NK-HITEN610U2	δ=51	LB-62L		SMAW	X	2G	DC	580	120		JB4708-2000	2003年4月
1273	1413	NK-HITEN610U2	δ=51	LB-62L		SMAW	X	3G	DC	580	120		JB4708-2000	2003年4月
1274	1414	NK-HITEN610U2	δ=51	LB-62L		SMAW	X	4+1G	DC	580	120		JB4708-2000	2003年4月