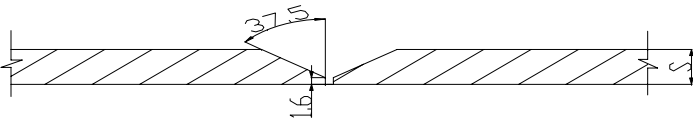


产品名称		对焊管件		焊接工艺指导书		焊接方法		氩弧焊		焊接设备		逆变焊机	
产品图号				编号				CHH-02				手弧焊	
<div>坡形口式</div> 		<div>1.将管件内外坡口；两侧10-15mm范围内油、漆、垢、锈、氧化物等清理干净直至露出金属光泽。</div> <div>2. 严格按焊条包装说明对焊条进行烘烤，放入100-120℃恒温箱内备用。</div>											
焊准前备													
焊接工艺参数													
电弧焊(SMAW)						氩弧焊(GTAW)							
接头形式		对接											
母材	焊条牌号	焊条规格	焊接电流	焊接电源极性	焊丝型号	焊丝规格	焊接电流	焊接电源极性	钨极直径				
316L	A022	φ 2.5 φ 3.2	60-90A 90-120A	直流反接	H00Cr19Ni12 Mo2	φ 2.5	90-120A	直流正接	φ 2.5				
保护气体		流量（L/min）			喷嘴直径（mm）								
Ar		9--12											
背面保护气体		流量（L/min）			喷嘴直径（mm）								
Ar		8--11											

氩弧焊		焊接设备		逆变焊机	
手弧焊					
焊接工艺规程					
序号	工序		内容		
1	焊前预热		无		
2	定位		用氩弧进行点固焊，工艺同正式施焊要求一致		
3	打底焊		氩弧焊进行打底、背面冲氩保护		
4	填充焊	层间温度	≤100℃		
		层间施焊	按要求用手弧焊进行多层次多焊道填充焊接，层间清理干净		
5	盖面焊		按要求用手弧焊进行盖面焊，注意焊缝的形成		
6	焊后热处理	恒温温度	无		
		保温时间	无		
		升降温速度	无		
工序质量控制表					
序号	检验项目	允差	测量工具	检查频次	控制手段
1	外观	执行相关标准	目测、放大镜	全检	检验纪录
2	焊缝对口错边量	≤10%壁厚且≤1mm	焊缝检验尺	全检	检验纪录
3	焊缝探伤	GB3323-87 JB1152-81	X光探伤机 或超声波探伤机	全检	检验纪录
编制	审核	会签	批准	日期	