



中华人民共和国国家标准

GB 13311—91

锅炉受压元件焊接接头 机械性能试验方法

Boiler pressure parts
—Mechanical test for welded joints

1991-12-13 发布

1992-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

锅炉受压元件焊接接头 机械性能试验方法

GB 13311—91

Boiler pressure parts
—Mechanical test for welded joints

1 主题内容和适用范围

本标准规定了锅炉受压元件焊接接头的机械性能试验方法,包括拉伸试验(常温和高温)、弯曲试验和冲击试验(常温)。

本标准适用于固定式锅炉受压元件上的对接接头。

2 引用标准

- GB 228 金属拉伸试验法
- 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 4338 金属高温拉伸试验方法
- JB 1613 锅炉受压元件 焊接技术条件

3 试样制备

3.1 试件

3.1.1 对接接头机械性能试验(下简称机械性能试验)所用检查试件(下简称试件)的数量和焊制要求按 JB 1613 锅炉受压元件焊接技术条件。

3.2 试验项目

3.2.1 根据 JB 1613 的规定,机械性能试验的项目除常温拉伸试验和弯曲试验外,还应按锅炉或焊件的专门要求附加进行全焊缝金属拉伸试验、高温拉伸试验和常温冲击试验。

3.2.2 各项试验的试验数量和考核指标按表 1。常温冲击试验除检查焊缝金属外,还应按焊件的专门要求附加进行熔合线或热影响区的冲击试验,每个部位的试验数量均为 3 个。

对热水锅炉和额定蒸汽压力小于 3.82 MPa 蒸汽锅炉的管状试件,如果所用的焊接工艺在评定时的检查项目中已包括背弯试验并且试件的未焊透和内凹深度符合表 2 的要求,可免做背弯试验。