



中华人民共和国国家标准

GB 3323—87

钢熔化焊对接接头射线照相和 质量分级

Methods for radiographic inspection
and classification of radiographs for
fusion welded butt joints in steel

1987-07-13发布

1988-07-01实施

国家标准局 发布

钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级

Methods for radiographic inspection and classification of radiographs for fusion welded butt joints in steel

1 引言

1.1 本标准规定 2 ~ 200mm 母材厚度钢熔化焊对接接头(以下称为焊缝)的 X 射线和 Y 射线照相方法以及焊缝的质量分级。

1.2 照相质量等级、照相范围和焊缝的质量等级应按产品技术条件和有关的规定选择,也可以由设计、制造和使用单位根据产品的具体情况决定。

2 人员的要求

2.1 从事射线照相检验的人员必须持有国家有关部门颁发的,并与其工作相适应的资格证书。

2.2 评片人员的视力应每年检查一次,校正视力不得低于 1.0,并要求距离 400mm 能读出高为 0.5mm,间隔为 0.5mm 的一组印刷体字母。

3 射线照相质量分级

按所需要达到的底片影象质量,射线照相方法分为 A 级(普通级)、AB 级(较高级)和 B 级(高级)。选用 B 级时,焊缝余高应磨平。

4 表面状态

焊缝及热影响区的表面质量(包括余高高度)应经外观检查合格。表面的不规则状态在底片上的图象应不掩盖焊缝中的缺陷或与之相混淆,否则应做适当的修整。

5 射线源和能量的选择

5.1 管电压 400kV 以下的 X 射线

应用 400kV 以下的 X 射线透照焊缝时,不同透照厚度 T_A 所允许的最高管电压(工作范围)见图 1。