



中华人民共和国国家标准

GB/T 32259—2015

焊缝无损检测 熔焊接头目视检测

Non-destructive testing of welds—Visual testing of fusion-welded joints

(ISO 17637:2003, MOD)

2015-12-10 发布

2016-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 17637:2003《焊缝无损检测 熔焊接头目视检测》。

本标准与 ISO 17637:2003 的技术性差异及其原因如下：

——为适应我国的技术条件，增加了第 2 章“规范性引用文件”，包括 GB/T 9445、GB/T 19418、GB/T 22087，并同时在“参考文献中”删除了 ISO 5817、ISO 9712、ISO 10042。

本标准由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)归口。

本标准起草单位：上海材料研究所、济南新吉尔机械有限公司、上海中远川崎重工钢结构有限公司、洛阳 lyc 轴承有限公司、哈尔滨焊接研究所。

本标准主要起草人：姜炜、袁兆富、丁杰、金宇飞、庄志强、刘绪明、陈翠丽、苏金花。

焊缝无损检测 熔焊接头目视检测

1 范围

本标准适用于金属材料熔焊接头的目视检测,也可用于接头的焊前目视检测。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 9445 无损检测人员资格鉴定与认证(GB/T 9445—2008,ISO 9712:2005,IDT)

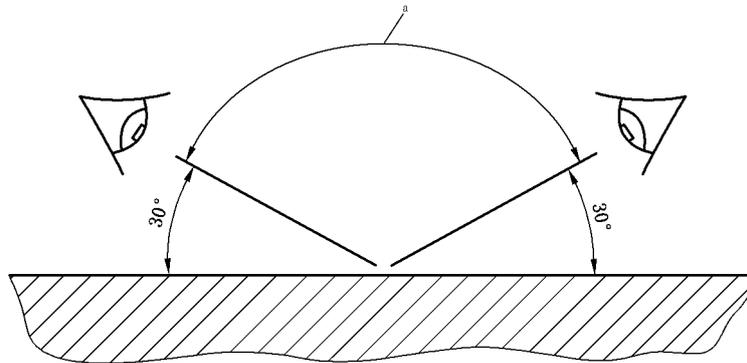
GB/T 19418 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南(GB/T 19418—2003,ISO 5817:1992,IDT)

GB/T 22087 铝及铝合金的弧焊接头 缺欠质量分级指南(GB/T 22087—2008,ISO 10042:2005,IDT)

3 检测条件和设备

表面光照度应至少达到 350 lx,但推荐光照度为 500 lx。

对于直接目视检测,在待检表面 600 mm 之内,应提供人眼足够的观测空间,且检测视角不小于 30° (见图 1)。



^a 范围。

图 1 检测方式

当不能满足图 1 的检测方式或相关应用标准规定时,应考虑采用镜子、内窥镜、光纤电缆或相机进行间接目视检测。

可采用辅助光源以提高缺欠和背景之间的对比度和锐度。

目视检测结果存在疑义时,宜附做其他表面无损检测方法。

目视检测用设备的示例参见附录 A。