



团 体 标 准

T/CWAN 0009—2018

焊接术语 熔化焊

Welding terminology—Fusion welding

2018-12-03 发布

2019-01-01 实施

中国焊接协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国焊接协会提出并归口。

本标准起草单位：哈尔滨焊接研究院有限公司、武汉铁锚焊接材料股份有限公司、福建省特种设备检验研究院、广州黄船海洋工程有限公司、辽宁忠旺铝合金精深加工有限公司、天津大桥焊材集团有限公司、黑龙江省焊接协会、北京金威焊材有限公司、哈尔滨职业技术学院、哈尔滨华德学院、天津市特种设备监督检验技术研究院、哈尔滨威尔焊接有限责任公司、三变科技股份有限公司。

本标准起草人：杨义成、徐文福、魏翔、陈立群、王东辉、文进、方乃文、林晓辉、马一鸣、李伟、杨淼森、郝亮、李智明、宋南、贾立超、俞高波。

焊接术语 熔化焊

1 范围

本标准规定了熔化焊常用标准术语名称、定义及其对应的英文名称。

本标准适用于制修订国家标准、行业标准、团体标准、企业标准以及编写技术书籍、教材和论文报告等。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

熔化焊通用术语 fusion welding generic terminology

2.1.1

熔焊(熔化焊) fusion welding

将待焊处的母材金属熔化,但不施加压力形成焊缝的焊接方法。

2.1.2

熔池 molten pool; weld puddle

在焊接热源作用下,焊件上形成的具有一定几何形状的液态金属部分。

2.1.3

弧坑 crater

弧焊时,由于断弧或收弧不当,在焊道末端形成的低洼部分。

2.1.4

熔敷金属 deposited metal

完全由填充金属熔化后所形成的焊缝金属。

2.1.5

熔敷顺序 build-up sequence; deposition

堆焊或多层焊时,在焊缝横截面上各焊道的施焊次序。

2.1.6

焊道 bead

每一次熔敷所形成的一条单道焊缝,见图 1。