

焊接标准介绍

- ★ [焊接基础标准](#)
- ★ [旧焊接设备标准](#)
- ★ [电焊机国际标准清单](#)
- ★ [电焊机行业现有标准目录](#)
- ★ [最新焊接材料标准](#)
- ★ [焊接结构标准](#)
- ★ [焊接方法及工艺标准](#)
- ★ [焊接安全与卫生标准](#)
- ★ [焊接质量、试验及检验标准](#)
- ★ [焊工培训与考试标准](#)

焊接基础标准

- ★GB3375-1994 焊接名词术语
- ★GB324-1988 焊缝符号表示法
- ★GB5185-1985 金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号
- ★GB12212-1990 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法
- ★GB4656-1984 技术制图 金属结构表示法
- ★GB985-1988 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- ★GB986-1988 埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- ★GB/T12467-1990 焊接质量保证一般原则
- ★GB/T12468-1990 焊接质量保证对企业要求
- ★GB/T12469-1990 焊接质量保证钢熔化焊接头的要求和缺陷分级
- ★GB10854-1990 钢结构焊缝外形尺寸

旧焊接设备标准

- ★ GB2900-22-1985 电工名词术语电焊机
- ★ GB8118-1987 电弧焊机通用技术条件
- ★ GB8366-1987 电阻焊机通用技术条件
- ★ GB10249-1988 电焊机型号编制方法
- ★ GB10977-1989 摩擦焊机
- ★ GB/T13164-1991 埋弧焊机
- ★ ZBJ64001-1986 TIG 焊焊炬技术条件
- ★ ZBJ64003-1987 弧焊整流器
- ★ ZBJ64004-1988 MIG/MAG 弧焊机
- ★ ZBJ64005-1988 电阻焊机控制器通用技术条件
- ★ ZBJ64006-1988 弧焊变压器
- ★ ZBJ64008-1988 电阻焊机变压器通用技术条件
- ★ ZBJ64009-1988 钨极惰性气体保护弧焊机[TIG 焊机]技术条件
- ★ ZBJ64016-1989 MIG/MAG 焊枪技术条件
- ★ ZBJ64021-1989 送丝装置技术条件
- ★ ZBJ64022-1989 引弧装置技术条件
- ★ ZBJ64023-1989 固定式点凸焊机
- ★ JB5249-1991 移动式点焊机
- ★ JB5250-1991 缝焊机
- ★ JB2551-1991 固定式对焊机
- ★ JB685-1992 直流弧焊发电机

- ★JB/DQ5593.1-1990 电焊机产品质量分等总则
- ★JB/DQ5593.2-1990 电焊机产品质量分等弧焊变压器
- ★JB/DQ5593.3-1990 电焊机产品质量分等便携式弧焊变压器
- ★JB/DQ5593.4-1990 电焊机产品质量分等弧焊整流器
- ★JB/DQ5593.5-1990 电焊机产品质量分等 MIG/MAG 弧焊机
- ★JB/DQ5593.6-1990 电焊机产品质量分等 TIG 焊机
- ★JB/DQ5593.7-1990 电焊机产品质量分等原动力-弧焊发电机组
- ★JB/DQ5593.8-1990 电焊机产品质量分等 TIG 焊焊炬
- ★JB/DQ5593.9-1990 电焊机产品质量分等电焊机冷却用风机
- ★JB/DQ5593.10-1990 电焊机产品质量分等 MIG/MAG 焊焊枪
- ★JB/DQ5593.11-1990 电焊机产品质量分等电阻焊极控制器
- ★JB/DQ5593.12-1990 电焊机产品质量分等摩擦焊机
- ★JB/Z152-1981 电焊机系列型谱
- ★JB2751-1980 等离子弧切割机
- ★ZBJ33001-1987 小车式火焰切割机
- ★GB10860-1989 快速割嘴
- ★GB5110-1985 射吸式割炬

电焊机国际标准清单

- ★IS0669-1981 电阻焊设备的额定值
- ★IS0693-1982 缝焊轮毛坯尺寸
- ★IS0700-1982 药皮焊条手工电弧焊和 TIG 焊电源
- ★IS0864-1988 低碳钢熔化气体保护焊实芯焊丝—焊丝、焊丝盘尺寸
- ★IS0865-1981 凸焊机电极台板槽子
- ★IS01089-1980 点焊设备的电极锥度配和尺寸
- ★IS05182-1978 电阻焊电极和辅助装置用材料
- ★IS05183/1-1988 电阻点焊—电极接头，外锥度 1: 10

第 1 部分：圆锥度配合 1: 10

- ★IS05183/2-1988 电阻点焊—电极头，外锥度 1: 10

第 2 部分：末端插入电极的圆柱柄配合

- ★IS05182-1979 电阻点焊直电极
- ★IS05821-1979 电阻点焊帽形电极
- ★IS05822-1988 点焊设备—锥度塞规和锥度环规
- ★IS05826-1983 电阻焊机变压器—使用于所有变压器的通用技术条件
- ★IS05827-1983 点焊—电极挡板和夹板
- ★IS05828-1983 电阻焊设备—两端与水冷连接块相连接的次级连接电缆的尺寸和特性
- ★IS05829-1984 内锥度 1: 10 的电阻点焊电极连接体
- ★IS05830-1984 电阻点焊—帽形凸电极
- ★IS06210/1-1991 机器人电阻焊焊枪用的气缸 第 1 部分：一般要求

★IS06848-1984 惰性气体保护电弧焊、等离子弧焊接与切割用钨极的分类

★IS07284-1993 电阻焊设备—使用于汽车工业中具有两个独立次级线圈变压器的特定技术条件

★IS07285-1995 机械化多点焊用气缸

★IS07286-1986 电阻焊设备用图形符号

★IS07931-1985 电阻焊设备中的绝缘帽和衬套

★IS08167-1989 电阻凸焊用的凸点

★IS08172-1987 熔化极（MIG/MAG 焊过程）弧焊电源的技术要求

★IS08430/1-1988 电阻点焊—电极握杆 第 1 部分：配合锥度 1: 10

★IS08430/2-1988 电阻点焊—电极握杆 第 2 部分：莫氏锥度配合

★IS08430/3-1988 电阻点焊—电极握杆 第 3 部分：末端插入式圆柱配合

★IS08430/3-1990 COR1 电阻点焊—电极握杆 第 3 部分：末端插入式圆柱配合

★IS08205/1-1993 电阻焊水冷次级连接电缆 第 1 部分：双芯电缆的规格和要求

★IS08205/2-1993 电阻焊水冷次级连接电缆 第 2 部分：单芯电缆的规格和要求

★IS08205/3-1993 电阻焊水冷次级连接电缆 第 3 部分：试验要求

★IS09312-1990 电阻点焊—用于电极挡板的绝缘针

★IS09313-1989 电阻点焊—冷却管

★IS010656-1996 电阻焊—与焊枪一体式变压器

★IS012166-1997 电阻焊设备—用于汽车工业多点焊机具有一个次级线圈的变压器的特殊要求

★IEC50 (851)-1991 国际电工名词术语 电焊

★IEC974/1-1989 弧焊设备安全要求 第 1 部分：焊接电源

★IEC974/11-1992 弧焊设备安全要求 第 11 部分：焊钳

★IEC974/12-1992 弧焊设备安全要求 第 12 部分：焊接电缆耦合装置（代替 IEC501）

电焊机行业现有标准目录

- ★GB/15579-2004 弧焊设备安全要求 第一部分：焊接电源
- ★GB/T2900.22-1985 电工名词术语 电焊机
- ★GB/T10249-1988 电焊机型号编制方法
- ★GB/15579-1995 弧焊设备安全要求 第一部分：焊接电源
- ★GB/T8118-1995 电弧焊机通用技术条件
- ★JB/T7834-1995 弧焊变压器
- ★JB/T7835-1995 弧焊整流器
- ★JB/T7824-1995 逆变式弧焊整流器技术条件
- ★JB/T8747-1998 手工钨极惰性气体保护弧焊机（TIG 焊机）技术条件
- ★JB/T8748-1998 MIG/MAG 弧焊机
- ★JB/T13164-1991 埋弧焊机
- ★JB/T7109-1993 等离子弧焊机
- ★JB/T2751-1993 等离子弧切割机
- ★JB/T7438-1994 空气等离子弧切割机
- ★JB/T7106-1993 水再压缩空气等离子弧切割机
- ★JB/T8323-1996 螺柱焊机
- ★JB/T8086-1999 摩擦焊机
- ★JB/T9528-1999 原动机—弧焊发电机
- ★JB/T685-1992 直流弧焊发电机
- ★JB/T3643-1992 小型弧焊变压器
- ★JB/T7108-1993 碳弧气刨机

- ★JB/T8597-1997 钢筋电渣压力焊机技术条件
- ★GB/T15578-1995 电阻焊机的安全要求
- ★GB/T8366-1996 电阻焊设备的额定值与运行条件
- ★JB/T5252-1991 电阻焊机用图形符号
- ★JB/T9529-1999 电阻焊机变压器通用技术条件
- ★JB/T5249-1991 移动式点焊机
- ★JB/T5250-1991 缝焊机
- ★JB/T5251-1991 固定式对焊机
- ★JB/T5340-1991 多点焊机用阻焊变压器特殊技术条件
- ★JB/T10113-1999 电阻焊设备 两端与水冷连接块相连的次级连接电缆的尺寸和特性
- ★JB/T3158-1999 电阻点焊 直电极
- ★JB/T3946-1999 凸焊机电极平板槽子
- ★JB/T3947-1999 电阻点焊 电极接头
- ★JB/T3948-1999 电阻点焊 电极帽
- ★JB/T3957-1999 电极锥度配合尺寸
- ★JB/T4158-1999 缝焊焊轮坯料尺寸
- ★JB/T9527-1999 点焊设备 圆锥塞规和圆锥环规
- ★JB/T9959-1999 电阻点焊 内锥度 1: 10 的电极接头
- ★JB/T9960-1999 电阻点焊 凸型电极帽
- ★JB/T9530-1999 电阻焊设备的绝缘帽和绝缘衬垫
- ★JB/T9531-1999 电阻点焊 电极挡块和夹块
- ★JB/T6231-1992 电阻点焊设备电极冷却管
- ★JB/T7598-1994 电阻焊电极铜、铬、锆合金

要求

★JB/T8442.1-1996 电阻焊水冷次级连接电缆 第一部分：双芯连接电缆的规格和技术

要求

★JB/T8442.2-1996 电阻焊水冷次级连接电缆 第二部分：单芯连接电缆的规格和技术

★JB/T8442.3-1996 电阻焊水冷次级连接电缆 第三部分：试验要求

★JB/T7783-1995 气动式管子坡口机技术条件

★JB/T9526-1999 TIG 焊焊炬技术条件

★JB/T9532-1999 MIG/MAG 焊焊枪技术条件

★JB/T9533-1999 焊机送丝机装置技术条件

★JB/T9534-1999 引弧装置技术条件

★GB15579.11-1995 弧焊设备安全要求 第 11 部分：电焊钳

★GB15579.12-1995 弧焊设备安全要求 第 12 部分：焊接电缆耦合装置

★JB8588-1997 电焊机用冷却风机的安全要求

★JB/T8805-1998 气体保护焊用减压器的技术条件

★JB/T8806-1998 气体保护焊用混合气体配比器的技术条件

★JB/T7818-1995 电焊机用转换开关

★JB/T6324-1992 KE 型 50A 到 500A 电焊机用晶闸管

★JB/T6230-1992 小型电热式电焊条烘干炉技术条件

★JB/T6232-1992 电焊条保温筒技术条件

★JB/T6233-1992 焊丝盘、焊丝卷尺寸

★GB/T13165-1991 电弧焊机噪声的测定方法

★JB/T5256-1991 电焊机检查及抽样方法

★JB/T56054/1-12-1999 电焊机产品质量分等

★JB/T5257.1-1991 硅钢片冲压工艺导则

- ★JB/T5257.2-1991 硅钢片剪切工艺导则
- ★JB/T5257.3-1991 铁芯叠装工艺导则
- ★JB/T5258-1991 电焊机用电子元器件的老化筛选工艺导则
- ★JB/T5259-1991 裸压接端头与导线机械压接工艺导则
- ★JB/T5260-1991 硅钢片涂漆工艺导则
- ★JB/T5261-1991 电焊机线圈绕制工艺导则
- ★JB/T7571-1994 电焊机线圈浸漆工艺导则
- ★JB/T7572-1994 阻焊变压器环氧树脂浇注工艺导则
- ★JB/T10110-1999 电阻焊机控制器通用技术条件
- ★GB10235-2000 弧焊变压器防触电装置
- ★JB/T10101-2000 固定式点、凸焊机

最新焊接材料标准目录

- ★ GB/T3223-1996 焊接材料质量管理规程
- ★ GB/T5117-1995 碳钢焊条
- ★ JB/T56102.1-1999 碳钢焊条 产品质量分等
- ★ GB/T5118-1995 低合金钢焊条
- ★ JB/T56102.2-1999 低合金钢焊条 产品质量分等
- ★ GB/T983-1995 不锈钢焊条
- ★ JB/T56102.3-1999 不锈钢焊条 产品质量分等
- ★ GB/T984-1985 堆焊焊条
- ★ JB/T56100-1999 堆焊焊条 产品质量分等
- ★ GB/T3669-1983 铝及铝合金焊条
- ★ GB/T3670-1995 铜及铜合金焊条
- ★ JB/T6964-1993 特细碳钢焊条
- ★ GB/T10044-1988 铸铁焊条及焊丝
- ★ JB/T56101-1999 铸铁焊条 产品质量分等
- ★ GB/T13814-1992 镍及镍合金焊条
- ★ GB/T10045-1988 碳钢药芯焊丝
- ★ GB/T9460-1988 铜及铜合金焊丝
- ★ JB/T56099-1999 铜及铜合金焊丝 产品质量分等
- ★ GB/T10858-1999 铝及铝合金焊丝
- ★ JB/T56098-1999 铝及铝合金焊丝 产品质量分等
- ★ GB/T15620-1995 镍及镍合金焊丝
- ★ GB/T17493-1998 低合金钢药芯焊丝
- ★ GB/T17853-1999 不锈钢药芯焊丝
- ★ GB/T8110-1995 气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝
- ★ JB/T50076-1999 气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝 产品质量分等
- ★ GB/T5293-1999 埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂
- ★ GB/T17854-1999 埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂

- ★ GB/T12470-1990 低合金钢埋弧焊用焊剂
- ★ JB/T56097-1999 碳素钢埋弧焊用焊剂 产品质量分等
- ★ GB/T6208-1995 钎料型号表示方法
- ★ GB/T6418-1993 铜基钎料
- ★ JB/T56050-1999 铜基钎料 产品质量分等
- ★ GB/T10046-2000 银钎料
- ★ JB/T50193-1999 银钎料 产品质量分等
- ★ GB/T10859-1989 镍基钎料
- ★ GB/T13679-1992 锰基钎料
- ★ GB/T13815-1992 铝基钎料
- ★ GB/T3131-1988 锡铅焊料
- ★ JB/T50194-1999 锡铅焊料 产品质量分等
- ★ JB/T6045-1992 硬钎焊用焊剂
- ★ GB/T15829.1-1995 软钎焊用焊剂 分类、标记与包装
- ★ GB/T15829.2-1995 软钎焊用焊剂 树脂类焊剂
- ★ GB/T15829.3-1995 软钎焊用焊剂 有机物类钎剂
- ★ GB/T15829.4-1995 软钎焊用焊剂 无机物类钎剂

焊接结构标准

- ★TB4708-1992 钢制压力容器焊接工艺评定
- ★TB/T4709-1992 钢制压力容器焊接规程
- ★GB150-1989 钢制压力容器
- ★GB151-1989 钢质管壳式换热器
- ★GB10478-1989 液化气体铁道罐车技术条件
- ★GB10479-1989 铝制铁道罐车技术条件
- ★GB12337-1990 钢制球形储罐
- ★GB11038-1989 船用辅锅炉受压元件焊接技术条件
- ★GB10183-1988 桥式和门式起重机制造及轨道安装公差
- ★GBJ18-1984 钢筋焊接及验收规程
- ★JB/TQ424-1985 钢制单层焊接压力容器产品质量分等
- ★JB1609-1983 锅炉锅筒制造技术条件
- ★JB1610-1983 锅炉集箱制造技术条件
- ★JB1611-1983 锅炉管子制造技术条件
- ★JB1613-1983 锅炉受压元件焊接技术条件
- ★JB1620-1983 锅炉钢结构制造技术条件
- ★JJ12.3-1986 建筑机械焊接件通用技术条件
- ★ZBJn50008.2-1988 金属切削机床焊接件通用技术条件
- ★JB/Z167-1981 铝制空分设备氩弧焊工艺规程
- ★JB/TQ259-1981 铜制空分设备焊接工艺规程
- ★JB3278-1983 焊接条缝筛板

★JB/GQ0660-1990 焊接铰链

★ZBJ72309-1990 通风机铆焊件技术条件

★JB/TB90008.5-1990 农业机械焊接结构件未注尺寸公差的极限偏差

★CB190-1983 船舶结构焊接坡口形式

★CB/Z27-1980 船舶结构低温焊接

★JB/ZQ3689 焊接接头对接区的错边量

焊接方法及工艺标准

- ★GB12219-1990 钢筋气压焊
- ★GB11373-1989 热喷涂金属件表面预处理通则
- ★JB/Z261-1986 钨极惰性气体保护焊工艺方法
- ★JB/Z286-1987 二氧化碳气体保护焊工艺规程
- ★JB/ZQ3687 手工电弧焊的焊接规程
- ★SDZ019-1985 焊接通用技术条件
- ★JB4251-1986 摩擦焊通用技术条件
- ★ZBJ59002.1-1988 热切割方法和分类
- ★ZBJ59002.2-1988 热切割术语和定义
- ★ZBJ59002.3-1988 热切割气割质量和尺寸偏差
- ★ZBJ59002.4-1988 等离子弧切割质量和尺寸偏差
- ★ZBJ59002.5-1988 热切割气割表面质量样板
- ★JB/ZQ3688 钢板的自动切割
- ★ZBK540339-1990 汽轮机铸钢件补焊技术条件
- ★NJ431-1986 灰铸铁件缺陷补焊技术条件
- ★GB11630-1989 三级铸钢锚链补焊技术条件
- ★CB/Z66-1987 铜板金属极电弧焊
- ★JB/TQ368-1984 泵用铸钢件补焊
- ★JB/TQ369-1984 泵用铸铁件补焊
- ★HB/Z5134-1979 结构钢和不锈钢熔焊工艺

焊接安全与卫生标准

★GB9448-1999	焊接与切割安全
★GB10235-2000	弧焊变压器防触电装置
★GB8197-1997	防护屏安全要求
★GB12011-1989	绝缘皮鞋
★GB12623-1990	防护鞋通用技术条件
★GB12624-1990	劳动保护手套通用技术条件
★GB6223-1986	过滤式防微粒口罩
★GB3609.1-1983	焊接护目镜和面罩
★GB11378-1989	热喷涂操作安全
★GB7144-1986	气瓶颜色标记
★GB2811-1981	安全帽
★GB6095-1985	安全带
★GB3805-1983	安全用电
★GB11522-1989	车间空气中的二氧化钛粉尘卫生标准
★GB11531-1989	车间空气中铜（尘、烟）卫生标准
★GB11726-1989	车间空气中铝、氧化铝、铝合金粉尘卫生标准
★GB11518-1989	车间空气中液化石油气卫生标准
★GB10434-1989	作业场所局部振动卫生标准
★GB10435-1989	作业场所激光辐射卫生标准
★GB5817-1986	生产性粉尘作业危险程度分级
★GB5748-1985	作业场所空气中粉尘测定方法

★GB3232-1982	职业性慢性锰中毒诊断及处理原则
★GB7795-1987	职业性急性电光性眼炎诊断及处理原则
★GB7801-1987	职业性急性氮氧化物中毒诊断及处理原则
★GB7804-1987	职业性皮肤病诊断及处理原则总则
★GB7805-1987	职业性电光性皮炎诊断及处理原则
★GB3234-1982	工业性氟中毒诊断及处理原则
★GB11515-1989	金属烟热诊断及处理原则
★GB5906-1989	尘肺 X 线诊断及处理原则
★GB12138-1989	袋式除尘器性能测试方法
★JB/TQ847-1990	移动式电除尘器产品质量分等

焊接质量、试验及检验标准

1. 钢材试验

- ★ GB1954-1980 镍铬奥氏体不锈钢铁素体含量测定方法
- ★ GB6803-1986 铁素体钢的无塑性转变温度 落锤试验方法
- ★ GB2791-1982 碳素钢和低合金钢断口试验方法

2. 焊接性试验

- ★ GB4675. 1-1984 焊接性试验 斜 Y 型坡口焊接裂纹试验方法
- ★ GB4675. 2-1984 焊接性试验 搭接接头（ CTS ）焊接裂纹试验方法
- ★ GB4675. 3-1984 焊接性试验 T 型接头焊接裂纹试验方法
- ★ GB4675. 4-1984 焊接性试验 压板对接（ FISCO ）焊接裂纹试验方法
- ★ GB4675. 5-1984 焊接热影响区最高硬度试验方法
- ★ GB9447-1988 焊接接头疲劳裂纹扩展速率试验方法
- ★ GB2358-1980 裂纹张开位移（ COD ）试验方法
- ★ GB7032-1986 T 型角焊接头弯曲试验方法
- ★ GB9446-1988 焊接用插销冷裂纹试验方法
- ★ GB4909. 12-1985 裸电线试验方法 镀层可焊性试验焊球法
- ★ GB2424. 17-1982 电工电子产品基本环境试验规程 锡焊导则
- ★ GB4074. 26-1983 漆包线试验方法 焊锡试验
- ★ JB/ZQ3690 钢板可焊性试验方法
- ★ SJ1798-1981 印制板可焊性测试方法

3. 力学性能试验方法

- ★ GB2649-1989 焊接接头力学性能试验取样方法
- ★ GB2650-1989 焊接接头冲击试验方法
- ★ GB2651-1989 焊接接头拉伸试验方法
- ★ GB2652-1989 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
- ★ GB2653-1989 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- ★ GB2654-1989 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法
- ★ GB2655-1989 焊接接头应变时效敏感性试验方法

★ GB2656-1981 焊接接头和焊缝金属的疲劳试验方法

★ GB11363-1989 钎焊接头强度试验方法

★ GB8619-1989 钎缝强度试验方法

4. 焊机材料试验

★ GB3731-1983 涂料焊条效率、金属回收率和熔敷系数的测定

★ GB3965-1983 电焊条熔敷金属中扩散氢测定方法

★ GB8454-1987 焊条用还原钛铁矿粉中亚铁量的测定

★ GB5292. 1-1985 熔炼焊剂化学分析方法 重量法测定二氧化硅量

★ GB5292. 2-1985 熔炼焊剂化学分析方法 电位滴定法测定氧化锰量

★ GB292. 3-1985 熔炼焊剂化学分析方法 高锰酸盐光度法测定氧化锰量

★ GB5292. 4-1985 熔炼焊剂化学分析方法 EDTA 容量法测定氧化铝量

★ GB5292. 5-1985 熔炼焊剂化学分析方法 磺基水杨酸光度法测定氧化铁量

★ GB5292. 6-1985 熔炼焊剂化学分析方法 热解法测定氧化钙量

★ GB5292. 7-1985 熔炼焊剂及化学分析法 氟氯化铅-EDTA 容量法测定氟化钙量

★ GB5292. 8-1985 熔炼焊剂及化学分析法 钼蓝光度法测定磷量

★ GB5292. 9-1985 熔炼焊剂及化学分析法 火焰光度法测定氧化钠、氧化钾量

★ GB5292. 10-1985 熔炼焊剂及化学分析法 燃烧-库伦法测定碳量

★ GB5292. 11-1985 熔炼焊剂及化学分析法 燃烧-碘量法测定流量

★ GB5292. 12-1985 熔炼焊剂及化学分析法 EDTA 容量法测定氧化钙、氧化镁量

★ GB11364-1989 钎焊材料铺展性及填缝性试验方法

★ GB4907. 1-1985 电子器件用金、银及其合金钎焊料试验方法 清洁性检验方法

★ GB4907. 2-1985 电子器件用金、银及其合金钎焊料试验方法 溅散性试验方法

★ JB3169-1982 喷焊合金粉末 硬度力度检测

★ JB3170-1982 喷焊合金粉末 化学成分分析方法

5. 焊接检验

★ GB/T12604. 1-1990 无损检测术语 超声检测

★ GB/T12604. 2-1990 无损检测术语 射线检测

★ GB/T12604. 3-1990 无损检测术语 渗透检测

★ GB/T12604. 4-1990 无损检测术语 声发射检测

★ GB/T12604. 5-1990	无损检测术语	磁粉检测
★ GB/T12604. 6-1990	无损检测术语	涡流检测
★ GB5618-1985	线性象质计	
★ GB3323-1987	钢熔化对接接头射线照相和质量分级	
★ GB/T12605-1990	钢管环缝熔化焊对接接头射线透照工艺和质量分级	
★ GB11343-1989	接触式超声斜射探伤方法	
★ GB11344-1989	接触式超声波脉冲回波法测厚	
★ GB11345-1989	钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果的分级	
★ GB2970-1982	中厚钢板超声波探伤方法	
★ JB1152-1981	锅炉和钢制压力容器对接焊缝超声波探伤	
★ CB827-1980	船体焊缝超声波探伤	
★ GB10866-1989	锅炉受压元件焊接接头金相和断口检验方法	
★ GB11809-1989	核燃料棒焊缝金相检验	
★ ZBJ04005-1987	渗透探伤方法	
★ ZBJ04003-1987	控制渗透探伤材料质量的方法	
★ JB3965-1985	钢制压力容器磁粉探伤	
★ EJ187-1980	磁粉探伤标准	
★ EJ186-1980	着色探伤标准	
★ JB/ZQ3692	焊接熔透量的钻孔检验方法	
★ JB/ZQ3693	钢焊缝内部缺陷的破断试验方法	
★ GB11373-1989	热喷涂涂层厚度的无损检测方法	
★ EJ188-1980	焊缝真空盒检漏操作规程	
★ JB1612-1982	锅炉水压试验技术条件	
★ GB9251-1988	气瓶水压试验方法	
★ GB9252-1988	气瓶疲劳试验方法	
★ GB12135-1989	气瓶定期检查站技术条件	
★ GB12137-1989	气瓶密封性试验方法	
★ GB11639-1989	溶解乙炔气瓶	多孔填料技术指标测定方法
★ GB7446-1987	氢气检验方法	

★ GB4843-1984 氩气检验方法

★ GB4845-1984 氮气检验方法

6. 焊接质量

★ GB6416-1986 影响钢熔化焊接头质量的技术因素

★ GB6417-1986 金属熔化焊焊缝缺陷分类及说明

★ TJ12. 1-1981 建筑机械焊接质量规定

★ JB/ZQ3679 焊接部位的质量

★ JB/ZQ3680 焊缝外观质量

★ JB/TQ330-1983 通风机焊接质量检验

★ CB999-1982 船体焊缝表面质量检验方法

★ JB3223-1983 焊条质量管理规程

7. 其他

★ GB8923-1983 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

★ GB1223-1975 不锈钢耐酸钢晶间腐蚀倾向试验方法

★ GB4334. 1-1984 不锈钢 10%草酸浸蚀试验方法

★ GB4334. 2-1984 不锈钢硫酸-硫酸铁腐蚀试验方法

★ GB4334. 3-1984 不锈钢 65%硝酸腐蚀试验方法

★ GB4334. 4-1984 不锈钢硝酸-氢氟酸腐蚀试验方法

★ GB4334. 5-1984 不锈钢硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法

★ GB4334. 6-1984 不锈钢 5%硫酸腐蚀试验方法

★ GB4334. 7-1984 不锈钢三氯化铁腐蚀方法

★ GB4334. 8-1984 不锈钢 42%氯化镁腐蚀试验方法

★ GB4334. 9-1984 不锈钢点蚀电位测定法

焊工培训与考试标准

- ★GB6419-1986 潜水焊工考试规则
- ★JJ12.2-1987 焊工技术考试规程
- ★EJ/Z3-1978 焊工培训及考试规程
- ★DLJ61-1981 焊工技术考试规程
- ★JB/TQ338-1984 通风机 电焊工考试标准
- ★SDZ009-1984 手工电弧焊及埋弧自动焊焊工考试规则
机械部焊工技术等级标准
- ★SDZ009-1984 锅炉压力容器焊工考试规则
(船舶) 焊工考试规则
冶金建设工程焊工考试规则