

在表 1、表 2 中的名词、字母及其含义

短缺陷：

在焊缝的任意 100mm 长度范围内单个或多个缺陷的总长度不超过 25mm。若焊缝总长度不超过 100mm，则缺陷总长度不得超过焊缝总长度的 25%。

系统缺陷：

在规定的长度内分布的焊接缺陷超过了焊缝的被检测长度，单个缺陷的尺寸在表 1 要求的范围内。

表中字母符号意义：

- a 角焊缝正常焊喉尺寸
- b 焊缝加强高宽度
- d 气孔直径
- h 缺陷宽度或高度
- l 沿焊缝长度方向缺陷长度
- s 对接缝正常厚度
- t 钢板厚度
- z 角焊缝焊脚长度
- α 焊趾角