

标准

985.2—2008
GB/T 986—1988

lding

paration—

2008-09-01 实施

布

坡口；

第 2 部分：钢的埋弧焊》

相比，技术内容修改如下：

采用为我国标准的用我国标准

推荐坡口

式和尺寸。本部分适用于埋弧焊工艺方法。

引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其最新版本均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本

8,eqv ISO 2553:1984)

角的定义 (GB/T 16672—1996, ISO 6947: 1993,

的坡口形式和尺寸。对于不完全熔透的对接接头，允

中的平焊和平角焊位置(PA 和 PB),采用横焊位置

本符号参见 GB/T 324。

或是完成定位焊之后的间隙。

和使用应结合具体工况条件。

[illegible]

单位为毫米

表 1 (续)

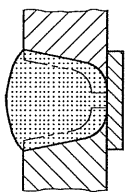
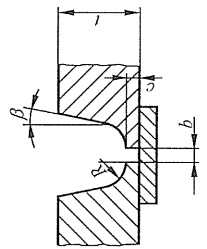
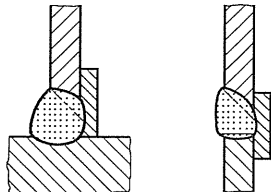
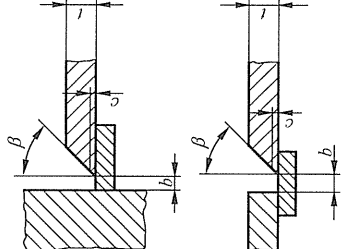
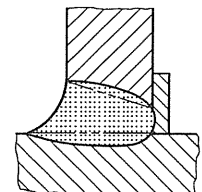
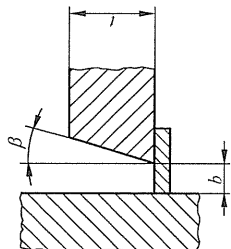
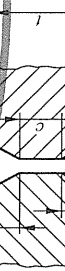
焊 缝					坡口形式和尺寸					备 注
序号	工件厚度 t	名称	基本 符号	焊缝 示意图	横截面 示意图	坡口角 α 或 坡口面角 β	间隙 b 、 圆 弧 半 径 R	钝边 c	坡口深度 h	
6	$t \geq 30$	U 形焊缝				$4^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$1 \leq b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 3$	—	PA 带衬垫, 衬垫厚度至 少: 5 mm 或 0.5t
7	$3 \leq t \leq 16$	单边 V 形焊缝				$30^\circ \leq \beta \leq 50^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$	—	PA PB 带衬垫, 衬垫厚度至 少: 5 mm 或 0.5t
8	$t \geq 16$	单边陡 边 V 形 焊缝				$8^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$5 \leq b \leq 15$	—	—	PA PB 带衬垫, 衬垫厚度至 少: 5 mm 或 0.5t

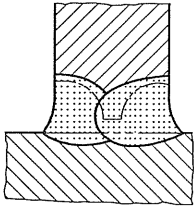
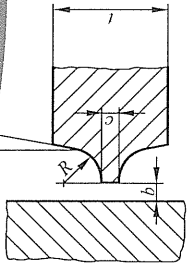
表 1 (续)

单位为毫米

焊 缝				坡口形式和尺寸					焊接位置	备 注
序号	工件厚度 t	名称	基本符号	焊缝示意图	横截面示意图	坡口角 α 或 坡口面角 β	间隙 b 、 圆弧半径 R	钝边 c	坡口深度 h	
9	$t \geq 16$	J 形焊缝				$4^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$2 \leq b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 3$	—	PA PB 带衬垫, 衬垫厚度至少: 5 mm 或 $0.5t$

2	$10 \leq t \leq 35$	形焊缝/ 封底			$30^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$4 \leq c \leq 10$	—	PA	根部焊道可用其他方 法焊接
3	$10 \leq t \leq 20$	V形焊缝/ 平对接 焊缝			$60^\circ \leq \alpha \leq 80^\circ$	$b \leq 4$	$5 \leq c \leq 15$	—	PA	根部焊道可用其他方 法焊接
4	$t \geq 16$	带钝边 的双V形 焊缝			$30^\circ \leq \alpha \leq 70^\circ$	$b \leq 4$	$4 \leq c \leq 10$	$h_1 = h_2$	PA	—

成对称的形式。
必要时可进行打底焊

10	$r \geq 30$	双面 J 形 焊缝				$5^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 7$	—	PA PB	与双 V 形对称坡口相似, 这种坡口可制成对称的形式。必要时可进行打底焊
----	-------------	--------------	---	--	---	------------------------------------	----------------------------------	-------------------	---	----------	--------------------------------------

单位为毫米

表 2 (续)

焊 缝					坡口形式和尺寸					焊接位置	备 注
序号	工件厚度 t	名称	基本符号	焊缝示意图	横截面示意图	坡口角 α 或 坡口面角 β	间隙 b 、 圆弧半径 R	钝边 c	坡口深度 h		
11	$t \leq 12$	双面 J 形 焊缝				—	$b \leq 2$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 3$	—	PA PB	单道焊坡口
12	$t > 12$	双面 J 形 焊缝				$5^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 7$	—	PA PB	多道焊坡口。 必要时可进行打底 焊接

中华人民共和国
国家标准

埋弧焊的推荐坡口

GB/T 985.2—2008

*

标准出版社出版发行
复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

址 www.spc.net.cn

话:68523946 68517548

准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

30 1/16 印张 1 字数 19 千字
第一版 2008 年 7 月第一次印刷

*

066 • 1-31923

差错 由本社发行中心调换
权专有 侵权必究
电话:(010)68533533