**焊接工艺规程(WPS)**

|  |  |
| --- | --- |
| 工艺规程编号： G/TS-AL1-100-43054 | |
| 工艺编号： 131 P/P FW 23.1 S t3+t4 PB | 接头： a4 |
| 工艺评定名称： WPQR-TC-H12004 | |
| 焊工或操作者： / | 证书名称： / |
| 焊接过程： t131 [MIG] [ISO 10042-C] | 接头类型：角接接头 |
| 母材1牌号[标准]： 6005A-T6 [TB/T3260.1-2011] | 母材2牌号[标准]：6005A-T6 [TB/T3260.1-2011] |
| 母材厚度t1/t2 [mm]： 10/8 | 焊角厚度(喉高)[mm]： 4 |
| 接头长度[mm]： / | |
| 焊前准备：用清洗剂去除油污/用打磨方法去除氧化膜 | |
| 焊接位置： PB | 根部开槽/衬垫情况： / |
| 焊接准备细节：焊前装配间隙要求为0mm，最大不超过1mm | |

|  |  |
| --- | --- |
| 焊接接头形式 | 焊接顺序 |
|  |  |

焊接工艺参数：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **焊道** | **焊接方法** | **焊材规格(mm)** | **电流强度(A)** | **电弧电压(V)** | **电流种类/极性** | **送丝速度(m/min)** | **焊接速度\*(mm/s)** | **热输入\*(KJ/mm)** |
| **1-PB** | t131 | Φ1.2 | 160~180 | 22~23.2 | DCEP/+ | 10.1~11.6 | 15~19 | 0.15~0.22 |
| **1-PD** | t131 | Φ1.2 | 150~170 | 21.2~22.7 | DCEP/+ | 9.3~10.9 | 15~16 | 0.16~0.21 |
| **1-PF** | t131 | Φ1.2 | 140~160 | 19.7~22 | DCEP/+ | 8.3~10.1 | 14~15 | 0.15~0.2 |

填充金属类别：S

层道 填充金属名称

1 ISO 18273-S Al 5087 [AlMg4.5MnZr]

|  |  |
| --- | --- |
| 焊材烘干规定： / | |
| 保护气体：ISO14175-I1[99.99%Ar] | 保护气体流量[l/min]：14~16 [内直径为Φ13的喷嘴] |
| 根部保护气体： / | 根部保护气体流量[l/min]： / |
| 预热温度[℃]： / | 层间温度[℃]： / |
| 焊后热处理： / | 加热和冷却速度\*： / |
| 其它说明\* | |
| 焊丝干伸长度[mm]：12-15 | 摆动（焊道最大宽度）[mm]： / |
| 脉冲焊接情况：脉冲焊 | 等离子焊接情况： / |
| 焊枪角度：前倾角0~10° | |
| 备注： | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 编制 | 李会 | 校对 | 王广英 | 审核 | 王陆钊 | 批准 | 郭丽娟 |
| 日期 | 2020-05-28 | 日期 | 2020-05-28 | 日期 | 2020-05-28 | 日期 | 2020-05-28 |

\*如果需要