



## 壓力容器縱向焊道和周向焊道要求

DOC. NO. : table-uw-35-rev0

各申機械設計工作室

### Contents

1 壓力容器縱向焊道和周向焊道要求	1
-------------------	---

#### 1 壓力容器縱向焊道和周向焊道要求

- 對焊接頭應完全熔透和完全熔合。允許焊接表面；然而，焊縫表面應充分沒有粗糙的波紋、凹槽、重疊和陡峭的脊和谷，以允許正確解釋射線照相和其他所需的無損檢查。如果在解釋射線照相膠片時對焊縫的表面狀況有疑問，應將膠片與實際焊縫表面進行比較以確定可接受性。
- 在滿足以下所有條件的情況下，由於焊接過程而導致的厚度減少是可以接受的：
  - 厚度減少不應使相鄰表面的材料在任何一點上減少到設計厚度以下。
  - 厚度減少量不得超過 1/32 英寸（1 毫米）或相鄰表面標稱厚度的 10%，以較小者為準。
- 當使用留在原位的墊板 [表 UW-12 的類型編號 (2)] 進行單焊對接接頭時，加固要求僅適用於墊板的對面。
- 為確保焊縫坡口完全填滿，使焊縫金屬任何一點的表面不低於相鄰母材的表面，可在焊縫的每個面上增加焊縫金屬作為加強。各面焊縫加強件的厚度不得超過以下值：



美國慣用單位		
材料 公稱厚度, in.	最大增加, in.	
	B 和 C 類 對接焊縫	其他 焊縫
少於 3/32	3/32	1/32
3/32 至 3/16, 以下	1/8	1/16
超過 3/16 至 1/2, 以下	5/32	3/32
超過 1/2 至 1, 以下	3/16	3/32
超過 1 至 2, 以下	1/4	1/8
超過 2 至 3, 以下	1/4	5/32
超過 3 至 4, 以下	1/4	7/32
超過 4 至 5, 以下	1/4	1/4
超過 5	5/16	5/16

SI 單位		
材料 公稱厚度, mm	最大增加, mm	
	B 和 C 類 對接焊縫	其他 焊縫
Less than 2.4	2.5	0.8
2.4 至 4.8, 以下	3	1.5
超過 4.8 至 13, 以下	4	2.5
超過 13 至 25, 以下	5	2.5
超過 25 至 51, 以下	6	3
超過 51 至 76, 以下	6	4
超過 76 至 102, 以下	6	5.5
超過 102 至 127, 以下	6	6
超過 127	8	8

(E.(A.)) 各 申 機 械 設 計 工 作 室  
<https://sites.google.com/view/each-application/homepage>