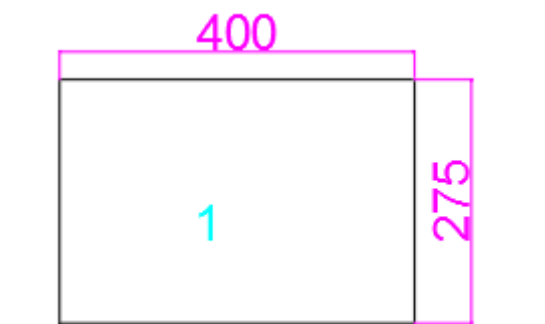
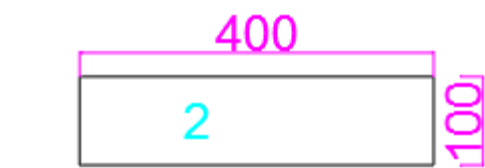


李工，您将会收到 5 种类型的板，其用途、尺寸、数量总结如下表，您在查收快递时板的总量是 29 个。

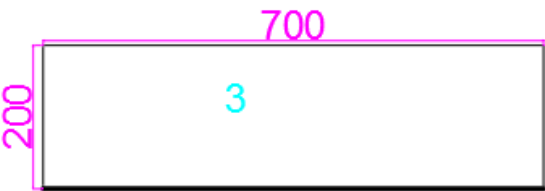
下料表20190307						
	板号	钢板牌号	厚度	尺寸 (长x宽)	数目	剖口类型
十字接头侧板	1#	Q890	20	400*275	6	无
十字接头中间板	2#	Q890	20	400*100	3	无
焊材材性	3#	Q890	20	700*200	8	V型剖口
焊材材性垫板	4#	Q890	20	750*60	4	无
不同角度对接试件	5#	Q890	20	600*100	8	X型剖口
合计					29	



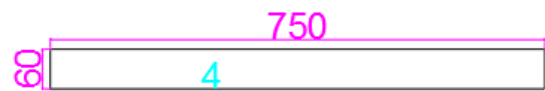
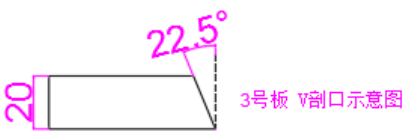
无剖口



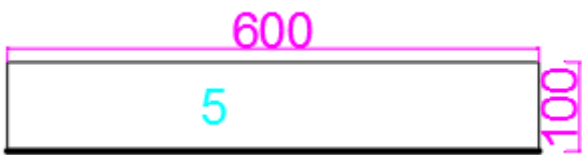
无剖口



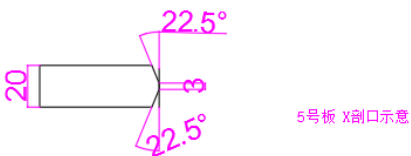
沿着 700mm 边开 V 型剖口



无剖口



沿着 600mm 边开 X 型剖口



### 类型一：十字接头角焊缝试件

板号：1#、2#

钢材：Q890

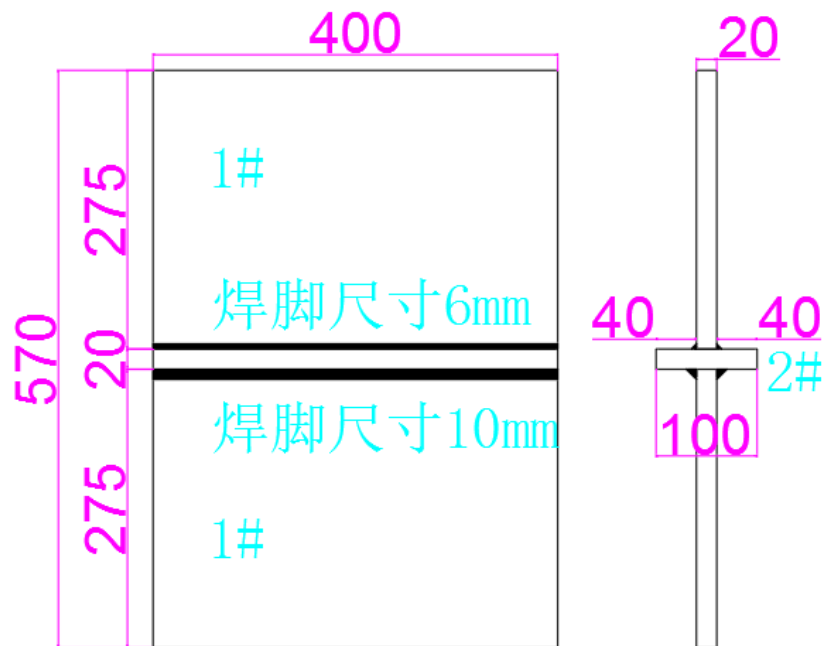
焊材：ER120s-g

热输入量：1.0 kJ/mm, 1.5 kJ/mm, 1.9 kJ/mm

试件数量：每种焊接热输入量的情况焊接一块板，共焊接 3 个如下图所示的焊件。

焊后标记：请您焊后对不同热输入量的试件做标记，例如热输入量为 1.0 kJ/mm, 1.5 kJ/mm, 1.9 kJ/mm 的试件标记为 S/M/L，便于机加工区分试件。

试件尺寸如下：



## 类型二：焊材材性试件

板号：3#、4#（4#为焊接时底下的垫板）

钢板：Q890

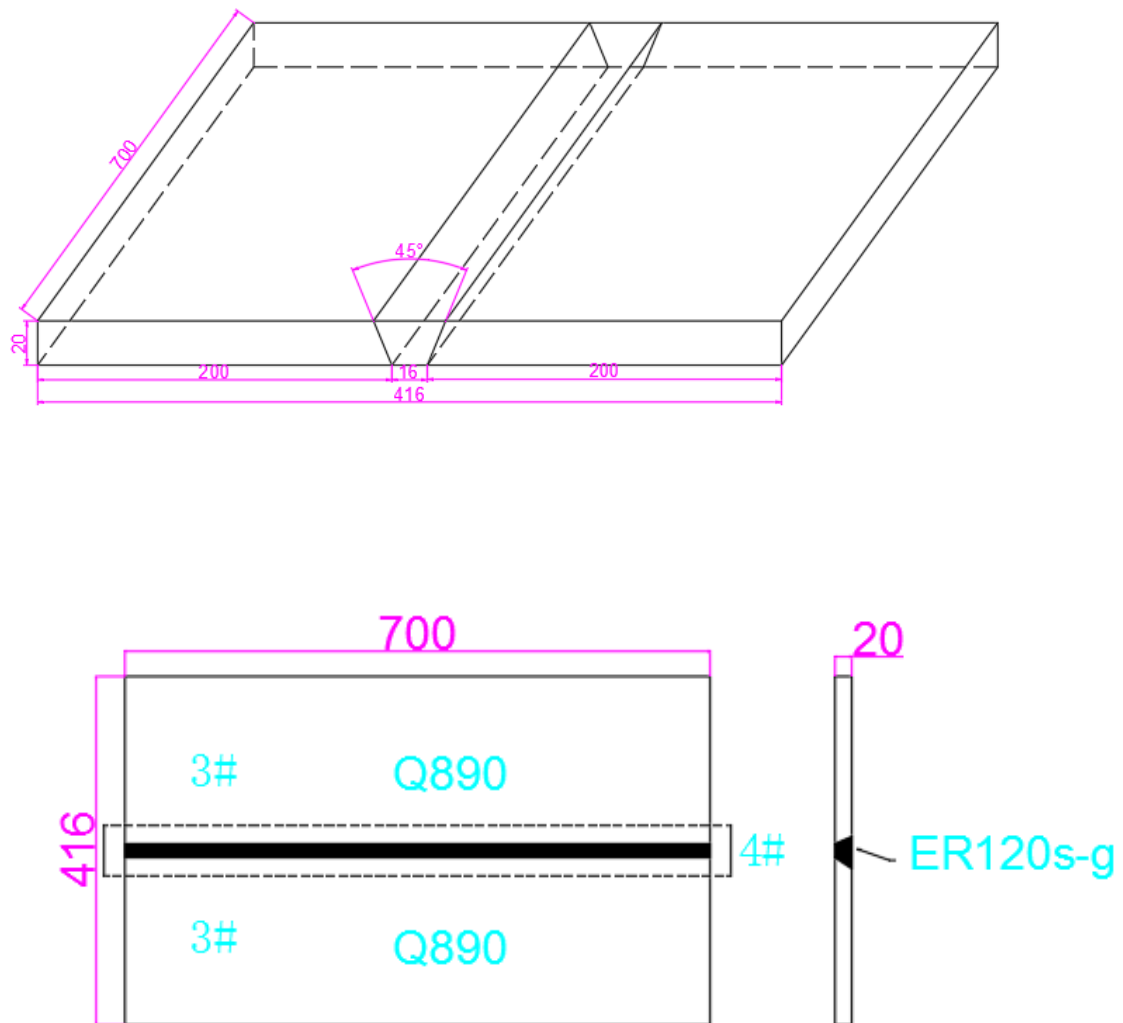
焊材：ER120s-g

热输入量：2 kJ/mm

试件数量：4 个

焊后标记：A1/A2/A3/A4

试件尺寸如下：



### 类型三：不同角度对接试件

板号：5#

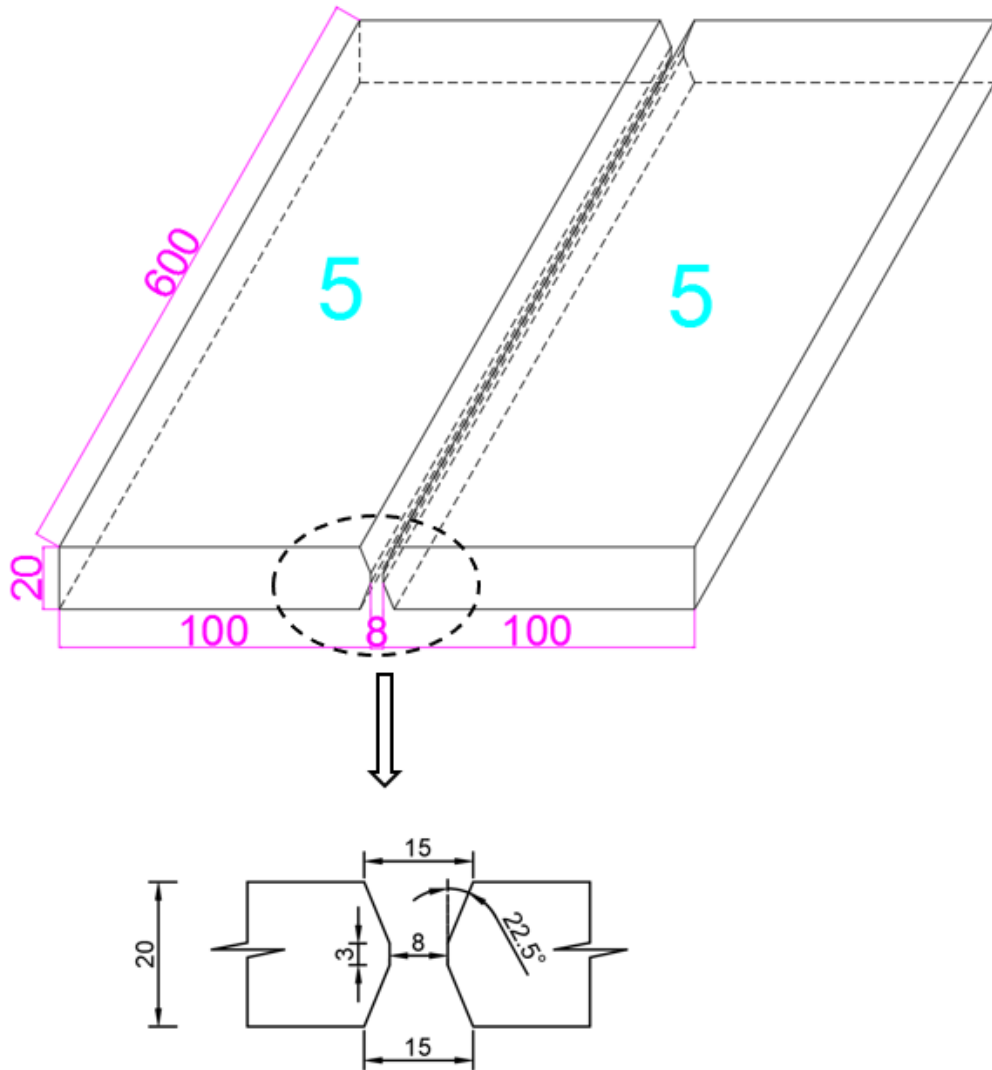
钢材：Q890

焊材：ER120s-g

焊接热输入：2 kJ/mm

试件数量：4 个

焊后标记：B1/B2/B3/B4



两板之间预留8mm的距离一定要保证，即 $\geq 8\text{mm}$ ，这个距离对试验结果影响重大，切记！！

备注：请您在焊接过程中记录下电流/电压/速度/道间温度。

(为了便于您理解，我附上一张之前焊接试验的记录表。)

焊接过程记录表（在相应位置处打钩）								
母材	<input type="checkbox"/> Q460	<input type="checkbox"/> Q550	<input type="checkbox"/> Q690	<input checked="" type="checkbox"/> Q890				
焊丝	<input type="checkbox"/> ER50-G	<input type="checkbox"/> ER59-G	<input type="checkbox"/> ER100S-G	<input checked="" type="checkbox"/> ER110S-G	<input type="checkbox"/> ER83-G	<input checked="" type="checkbox"/> ER120S-G		
厚度 (mm)	<input checked="" type="checkbox"/> 10	<input checked="" type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 30	备注：角焊缝 仅记录工作焊缝 情况	接头形式			
焊缝长度 (mm)	<input checked="" type="checkbox"/> 280	<input checked="" type="checkbox"/> 300	<input type="checkbox"/> 705					<input type="checkbox"/> 850
焊接形式	<input type="checkbox"/> 对接拉伸	<input type="checkbox"/> 全熔透	<input type="checkbox"/> 部分熔透					
	<input type="checkbox"/> 对接受剪							
	<input checked="" type="checkbox"/> 正面角焊缝	<input checked="" type="checkbox"/> 8mm	<input checked="" type="checkbox"/> 5.10	<input type="checkbox"/> 14mm				
	<input type="checkbox"/> 侧面角焊缝	<input type="checkbox"/> 6mm	<input type="checkbox"/> 10h <sub>r</sub> (60mm)	<input type="checkbox"/> 15h <sub>r</sub> (90mm)	<input type="checkbox"/> 14mm	<input type="checkbox"/> 5h <sub>r</sub> (70mm)	<input type="checkbox"/> 10h <sub>r</sub> (140mm)	
焊接过程记录								
焊道	电流 (A)	电压 (V)	速度 (cm/min)	t <sub>as</sub> (s)	热输入 (kJ/mm)	arc energy (kJ/mm)	Interpass Temperature (°C)	
1 (5m)	240	27	35	2		/		
2						x		
3 (10m)	240	27	35	2		/		
4	250	27	32	2		/		
5	250	27	32	2		/		
6								

焊接记录表（在相应位置打勾）						
试验时间			记录人		接头形式	
母材	<input type="checkbox"/> 890	焊丝	<input type="checkbox"/> ER120S-G			
试件编号	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> L			
	<input type="checkbox"/> A1	<input type="checkbox"/> A2	<input type="checkbox"/> A3	<input type="checkbox"/> A4		
	<input type="checkbox"/> B1	<input type="checkbox"/> B2	<input type="checkbox"/> B3	<input type="checkbox"/> B4		
预热温度						
备注						
焊接过程记录表						
试件编号	电流(A)	电压(V)	速度 (cm/min)	t8/5(s)	热输入 （kJ/mm)	道间温度(°C)
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						