

钢构造熔嘴电渣焊焊接施工工艺标准则

3.3.1 总则

3.3.1.1 适用范围

本施工工艺标准适用于桁架或网架(壳)构造、多层或高层梁柱框架构造等工业与民用建筑 and 一般构筑物的钢构造工程中。

3.3.1.2 编制参考标准及标准

- 1 《焊接用钢丝》 GB1300
- 2 《钢构造工程施工质量验收标准》 GB50205—2025
- 3 《建筑钢构造焊接技术规程》 JGJ81—2025

3.3.2 术语、符号

3.3.2.1 术语

- (1) 母材：被焊接的材料统称。
- (2) 焊缝金属：构成焊缝的金属，一般是熔化的母材和填充金属凝固形成的那局部金属。
- (3) 层间温度：多层焊时，停焊后连续焊之前，其相邻焊道应保持的最低温度。
- (4) 定位焊缝：焊前为装配和固定焊接接头的位置而施焊的短

焊缝。

3.3.1.1 符号

I—电流。

3.3.2 根本规定

3.3.2.1 为在建筑钢构造焊接中贯彻执行国家的技术经济政策,做到技术先进、经

济合理、安全适用、确保质量,制定本工艺标准。

3.3.2.2 钢构造焊接,必需按施工图的要求进展,并应遵守现行《钢构造工程施工

质量验收标准》GB50205—2025 的规定。

3.3.2.3 钢构造的焊接工作,必需遵守国家现行的安全技术和劳动保护等有关规定。

3.3.2.4 钢构造的焊接,除应执行本标准外,尚应符合国家现行的有关标准。

3.3.3 施工预备

3.3.3.1 技术预备

在构件制作前,工厂应按施工图纸的要求以及《建筑钢构造焊接技术规程》的要求进展

焊接工艺评定试验。生产制造过程应严格按工艺评定的有关参数