



ASTM A488/A488M-12
钢铸件焊接工艺和人员资格评定的
标准实施规程
(中文版)

**Standard Practice for Steel Castings,
Welding, Qualifications of
Procedures and Personnel**

美国材料与试验协会

2012

目录

1. 范围	3
2. 引用文件	3
3. 标准术语	4
4. 焊接位置	4
5. 试板的制备	4
6. 试验类型	12
7. 拉伸试验	12
8. 定向弯曲试验	14
9. 夏比冲击试验	16
10. 工艺评定	17
11. 程序的再鉴定	19
12. 焊工或操作员的资格评定	21
13. 焊工及操作员的资格重新评定	21
14. 重复测试	21
15. 关键词	21
附录	22
变更一览表	23

钢铸件焊接工艺和人员资格评定的标准实施规程¹

本标准的固定编号为 A488/A488M；紧跟后面的数字表示最初采用或最后修订的年份。括号里的数字表示此标准的最后重新批准时间。上标希腊字母 (ε) 表示最后一次修订或复审后的编辑修改。

本标准已经被美国国防部各下属机构批准使用。

1. 范围

1.1 本标准适用于用电弧焊焊接方法来制作、检修钢铸件的焊接工艺评定以及焊工和操作人员资格的评定。

1.1.1 ASME 锅炉与压力容器规范第 IX 章中规定的焊接工艺评定和焊接人员资格评定要求应同时适用于本规程。ASME 中 P 编号母材可不同于本标准表 1 中所列的类别号。关于 ASTM 类别号和相应 ASME P 编号的对比可参考附录 X1。

1.2 每个制造商或承包商都应当对所做的焊接负责，必须进行所需的试验来验证焊接工艺、焊接人员资格是否符合要求。

1.3 每个制造商或承包商应保持关于焊接工艺评定试验（图 1）、焊工或操作人员资格评定试验（图 2）以及焊接工艺规范（图 3）的记录，当购方要求出具这些记录时应能够提供。

1.4 无论以英寸-磅或 SI 单位表示的数值都应分别视为标准值。由于两种单位制的数值不可能做到精确地相等，故必须独立地分别采用两种单位制。如加以混用，将导致与本标准的不一致。

1.4.1 SI 单位——在正文中，SI 单位在括号内示出。

1.5 对子与使用本标准相关的安全事宜（如果有的话），该标准未进行陈述。采用该标准的人员有责任在使用前进行适当的安全和健康实施，以确定规定限值的适用性。

2. 引用文件

2.1 ASTM 标准：²

- A27/A27M 通用碳素钢铸件的标准规范
- A128/A128M 钢铸件，奥氏体锰的标准规范
- A148/A148M 结构用高强度钢铸件的标准规范
- A216/A216M 高温设备用适合于熔焊的碳素钢铸件的标准规范
- A217/A217M 适合高温设备的承压部件用合金钢和马氏体不锈钢铸件的标准规范
- A297/A297M 一般用途的铁铬和铁铬镍耐热合金钢铸件的标准规范
- A351/A351M 承压部件用奥氏体铸件用标准规范
- A352/A352M 低温用承压部件的铁素体和马氏体钢铸件的标准规范
- A356/A356M 汽轮机用厚壁碳素钢、低合金钢和不锈钢铸件的标准规范
- A370 钢制品机械试验的标准试验方法和定义
- A389/A389M 适合高温受压部件用经特殊热处理的合金钢铸件的标准规范
- A447/A447M 高温用镍铬铁合金钢铸件（25-12 级）的标准规范
- A487/A487M 受压钢铸件的标准规范
- A494/A494M 镍和镍合金铸件标准规范

¹ 本标准规程由 ASTM 委员会 A01 钢铁、不锈钢及其相关合金管辖，由 A01.18 小组委员会（钢铸件）直接负责制定。

现行版本于 2012 年 11 月 1 日批准，于 2012 年 12 月出版。本标准于 1963 年最初出版。此标准前版本于 2010 年批准为 A488/A488M-10。DOI: 10.1520/A0488_A0488M-12。

² 如需参照 ASTM 标准，访问 ASTM 网站 www.astm.org，或联系 ASTM 客户服务 Service@astm.org。如需要《ASTM 标准年鉴》的内容信息，浏览 ASTM 网站的标准索引页。

完整版本请在线下单/Order Checks Online for Full Version

联系我们/or Contact :

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219 | Skype: Lancarver

Email : info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式 :

I. 对公账户 :

单位名称 : 北京文心雕语翻译有限公司

开户行 : 中国工商银行北京清河镇支行

账 号 : 0200 1486 0900 0006 131

II. 支付宝账户 : info@lancarver.com

III. Paypal: info@lancarver.com

注: 付款成功后, 请预留电邮, 完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱, 如需索取发票, 下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出, 预祝合作愉快!

NOTE All documents on the store are in electronic Adobe Acrobat PDF format, there is not sell or ship documents in hard copy. Mail the order and payment information to info@lancarver.com, you will shortly receive an e-mail confirming your order.

