

栏目设置见目录

### 锦屏电站B610CF钢压力钢管焊接施工研究

曹阳 刘明昌 张建明 闫沛军 陈毅

收稿日期 修回日期 网络版发布日期 接受日期

**摘要** 针对锦屏一级水电站压力钢管用B610CF钢,分别采用手工电弧焊和富氩混合气体保护焊方法进行了平板对接接头的焊接工艺试验研究。焊接接头力学性能试验和金相试验研究表明,采用合适的焊接工艺参数可以保证B610CF钢焊接接头母材区、热影响区和焊缝区的组织基本上为铁素体加贝氏体,贝氏体含量多,并在铁素体和贝氏体上弥散分布着渗碳体,而且晶粒细化,不容易产生淬火硬组织;焊接接头中不容易产生裂纹、冷裂敏感性小、可焊接性好,具有强度高、韧性优良、塑性好、抗裂性能优良的综合机械性能。在此基础上,编制了合理的焊接施工工艺规程,以确保焊缝质量。

**关键词** [B610CF钢](#); [压力钢管](#); [焊接](#); [锦屏电站](#)

分类号

**DOI:**

对应的英文版文章: [20131910](#)

通讯作者:

作者个人主页: 曹阳 刘明昌 张建明 闫沛军 陈毅

#### 扩展功能

本文信息

- ▶ [Supporting info](#)
- ▶ [PDF \(1600KB\)](#)
- ▶ [\[HTML全文\]\(0KB\)](#)
- ▶ [参考文献\[PDF\]](#)
- ▶ [参考文献](#)

服务与反馈

- ▶ [把本文推荐给朋友](#)
- ▶ [加入我的书架](#)
- ▶ [加入引用管理器](#)
- ▶ [引用本文](#)
- ▶ [Email Alert](#)
- ▶ [文章反馈](#)
- ▶ [浏览反馈信息](#)

相关信息

- ▶ [本刊中 包含“B610CF钢; 压力钢管; 焊接; 锦屏电站 ” 的相关文章](#)

▶ 本文作者相关文章

- [曹阳](#) [刘明昌](#) [张建明](#) [闫沛军](#) [陈毅](#)