

# 标准

985.2—2008  
GB/T 986—1988

---

ding

paration—

2008-09-01 实施

布

坡口；

《GB/T 985.2—2008 第2部分：钢的埋弧焊》

相比，技术内容修改如下：

采用为我国标准的用我国标准

## 推荐坡口

式和尺寸。本部分适用于埋弧焊工艺方法。

引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其最新版本均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本

8, eqv ISO 2553:1984)

角的定义 (GB/T 16672—1996, ISO 6947: 1993,

的坡口形式和尺寸。对于不完全熔透的对接接头，允

中的平焊和平角焊位置 (PA 和 PB)，采用横焊位置

本符号参见 GB/T 324。

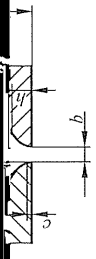
是在完成定位焊之后的间隙。

使用应结合具体工况条件。

的刀法冲拔

3 ≈ 4 ≈ 10

4 ≈ 7 ≈ 10



V

百叶窗

V

单位为毫米







表 1 (续)


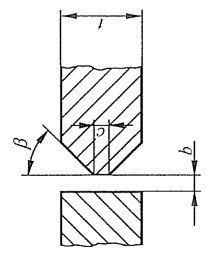
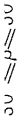

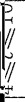
焊 缝		坡口形式和尺寸						焊接位置	备 注	
序号	工件厚度 $t$	名称	基本符号	焊缝示意图	横截面示意图	坡口角 $\alpha$ 或坡口面角 $\beta$	间隙 $b$ 、圆弧半径 $R$			钝边 $c$
6	$t \geq 30$	U形焊缝				$4^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$1 \leq b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 3$	—	PA 带衬垫, 衬垫厚度至少: 5 mm 或 0.5t
7	$3 \leq t \leq 16$	单边 V形焊缝				$30^\circ \leq \beta \leq 50^\circ$	$1 \leq b \leq 4$	$c \leq 2$	—	PA PB 带衬垫, 衬垫厚度至少: 5 mm 或 0.5t
8	$t \geq 16$	单边陡边 V形焊缝				$8^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$5 \leq b \leq 15$	—	—	PA PB 带衬垫, 衬垫厚度至少: 5 mm 或 0.5t

表 1 (续)

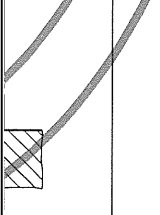
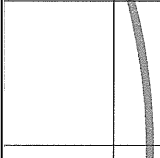
单位为毫米

焊 缝			坡口形式和尺寸						焊接位置	备 注	
序号	工件厚度 $t$	名称	基本符号	焊缝示意图	横截面示意图	坡口角 $\alpha$ 或坡口面角 $\beta$	间隙 $b$ 、圆弧半径 $R$	钝边 $c$			坡口深度 $h$
9	$t \geq 16$	J形焊缝				$4^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$2 \leq b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 3$	—	PA PB	带衬垫, 衬垫厚度至少: 5 mm 或 $0.5t$

2	$10 \leq t \leq 35$	形焊缝/ 封底			$30^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$	$b \leq 4$	$4 \leq c \leq 10$	—	PA	根部焊道可用其他方法焊接
3	$10 \leq t \leq 20$	V形焊缝/ 平对接 焊缝			$60^\circ \leq \alpha \leq 80^\circ$	$b \leq 4$	$5 \leq c \leq 15$	—	PA	根部焊道可用其他方法焊接
4	$t \geq 16$	带钝边 的双V形 焊缝			$30^\circ \leq \alpha \leq 70^\circ$	$b \leq 4$	$4 \leq c \leq 10$	$h_1 = h_2$	PA	—

	' $\leq 1.6$	K形焊缝						PB	成对称的形式。 必要时可进行打底焊
--	--------------	------	---	---	--	---	---	----	----------------------



10	$t \geq 30$	双面J形 焊缝			$5^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$ $b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 7$	—	PA PB	与双V形对称坡口相似,这种坡口可制成对称的形式。必要时可进行打底焊
----	-------------	------------	--	---	--	-------------------	---	----------	-----------------------------------

单位为毫米

表 2 (续)

焊 缝		坡口形式和尺寸						备 注			
序号	工件厚度 $t$	名称	基本符号	焊缝示意图	横截面示意图	坡口角 $\alpha$ 或坡口面角 $\beta$	间隙 $b$ 、圆弧半径 $R$		钝边 $c$	坡口深度 $h$	焊接位置
11	$t \leq 12$	双面 J 形焊缝				—	$b \leq 2$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 3$	—	PA PB	单道焊坡口
12	$t > 12$	双面 J 形焊缝				$5^\circ \leq \beta \leq 10^\circ$	$b \leq 4$ $5 \leq R \leq 10$	$2 \leq c \leq 7$	—	PA PB	多道焊坡口。 必要时可进行打底焊接



中华人民共和国  
国家标准  
埋弧焊的推荐坡口

GB/T 985.2—2008

\*

标准出版社出版发行  
北京兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址: [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话: 68523946 68517548

标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

30 1/16 印张 1 字数 19 千字  
第一版 2008 年 7 月第一次印刷

\*

066 · 1-31923

差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
电话: (010)68533533