

中 1 级规定。

4.6.3 基材焊缝应进行 100% 的 X-射线检查,应符合 JB 4730 标准中 2 级规定。

4.6.4 复材和基材金属表面非穿透性缺陷可以通过焊接来修复,修复区域应当按照 4.6.1 和 4.6.2 条的要求进行超声波和液体渗透检查。

4.7 外观质量

4.7.1 复合板复材表面以抛光、酸洗或喷砂状态交货,需方对表面有特殊要求时,由供需双方商定。

4.7.2 复合板表面不允许有裂纹、起皮、压坑、夹杂等宏观缺陷,允许有不超出复材厚度偏差之半的划伤、凹坑、压痕等缺陷存在。

4.7.3 复材表面局部缺陷允许清除,但清除后复材厚度不得小于其最小值。

5 试验方法

5.1 化学成分仲裁分析方法

5.1.1 复材化学成分分析方法按 GB/T 4698 进行。

5.1.2 基材化学成分分析方法按 GB/T 4698 进行。

5.2 外形尺寸检验方法

5.2.1 复合板的厚度在距顶角不小于 10 mm、距底部不小于 20 mm 处用千分尺或卡尺测量,也可采用超声波测厚仪测量。

5.2.2 复合板复材厚度的测量方法按 GB/T 6396 规定进行。

5.2.3 复合板的长度(或直径)用相应精度的量具进行测量。

5.3 力学性能检验方法

复合板的拉伸和剪切试验方法按 GB/T 6396 规定进行,分容试验方法按本标准附录 A 规定进行。

5.4 弯曲性能试验方法

复合板的弯曲性能试验方法按 GB/T 6396 规定进行。

5.5 无损检验

5.5.1 超声波检查(UT)按 GB/T 3323 标准附录 B 规定进行。

5.5.2 液体渗透检查(PT)按 JB 4730 标准中相关规定进行。

5.5.3 X-射线检查(RT)按 JB 4730 标准中相关规定进行。

5.6 外观质量检查方法

复合板的外观质量用目视进行检查。

6 检验规则

6.1 检查和验收

6.1.1 复合板应由供方质量检验部门进行检查,保证产品质量符合本标准的要求。

6.1.2 需方对收到的产品可进行复验,如复验结果与本标准的要求不符时,应在收到产品之日起三个月内向供方提出,由供需双方协商解决。

6.2 组批

复合板应成批提交验收,每批应由同一牌号(复材和基材)、同一炉号(基材)、同一类别、同一状态、同一加工工艺的产品组成。当合同中没有特别注明时,复合板按理论重量计重。

6.3 检验项目

每批板材的质量一致性检验项目应符合表 9 中的规定,允许复材的化学成分以原铸锭的化学成分或原板材的合格证报出;允许基材的化学成分按原合格证报出。