

金坛区钢板焊缝焊接工艺评定检测单位

产品名称	金坛区钢板焊缝焊接工艺评定检测单位
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/广分检测
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582169 18662582169

产品详情

焊接工艺评定 (Welding Procedure Qualification, 简称WPQ) 为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。焊接工艺评定是保证质量的重要措施, 为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠依据。

焊接工艺评定目的

1. 评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头;
2. 验证施焊单位所拟订的焊接工艺规程 (WPS或pWPS) 是否正确;
3. 为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。

评定标准

外观

塑料焊接试件的外观应符合相应焊接工艺评定方法中对外观的要求。

拉伸检测

应符合相应焊接工艺评定方法中对拉伸检测的要求, 或根据下列规则之一进行:

- a) 每个数据都应该大于等于产品图样中规定的设计值}
- b) 大于等于该母材材料标准中拉伸强度的下限值。

弯曲检测

应符合相应焊接工艺评定方法中对弯曲检测的要求, 或每个结果的数据都应该大于等于附录C中

小弯曲角和小挤压位移的规定。

耐压(静液压)

应符合相应焊接工艺评定方法中对耐压(静液压)试验的要求。

剥离强度

挤压剥离强度、拉伸剥离强度和撕裂剥离强度应符合相应焊接工艺评定方法中对试验的要求。

综合判定

焊接工艺评定试件数量为2组。当外观检验2组都不合格时，则判定焊接工艺不合格。其他检验

相关检测标准

GB / T 6111流体输送用热塑性塑料管材耐内压试验方法

GB / T 19806塑料管材和管件聚乙烯电熔组件的挤压剥离试验

GB / T 19808塑料管材和管件公称外径大于或等于90 mm的聚乙烯电熔组件的拉伸剥离试验

GB / T 19810聚乙烯(PE)管材和管件热熔对接接头拉伸强度和破坏形式的测定

HG / T 4281 塑料焊接工艺规程

HG / T 4282塑料焊接试样拉伸检测方法

HG / T 4283 塑料焊接试样 弯曲检测方法

TSG D2002 2006燃气用聚乙烯管道焊接技术规则