

昆山工业管道焊接工艺评定GB50236 - 98

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 昆山工业管道焊接工艺评定GB50236 - 98 |
| 公司名称 | 广分检测技术（苏州）有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 检测范围:焊接工艺评定 周期:5-7天 服务范围:全国 |
| 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 | 13545270223 |

产品详情

焊接工艺评定是在产品正式焊接以前，对初步拟定的焊接工艺细则卡或其他规程中的焊接工艺进行的验证性试验。即按准备采用的焊接工艺，在接近实际生产条件下，制成材料、工艺参数等均与产品相同的模拟焊接试板，并按产品的技术条件对试板进行检验。若全部有关指标符合技术要求，则证明初步拟定的焊接工艺是可行的，此时即可根据焊接工艺评定报告编制正式的焊接工艺细则卡，用以指导实际产品的焊接。若检验项目指标中有一项不合格，则表明该焊接工艺不能用于生产，需作相应修改或重新拟定后，再作焊接工艺评定试验，直至全部指标合格。

焊接工艺评定是在具体条件下解决初步拟定的焊接工艺是否可行的问题，是编制合理焊接工艺卡的依据，是焊接质量保证的有效措施，是锅炉和压力容器等设备焊前准备中的重要环节。

焊接工艺评定用于验证和评定焊接工艺方案的正确性，/建设工程教育网/焊接工艺评定报告并不直接指导生产，只是焊接工艺细则卡等的支持文件，没有一份或多份焊接工艺评定报告支持的焊接工艺细

则卡或规程是没有意义的。而焊接细则卡等工艺规程也并非简单地重复焊接工艺评定报告，其中的工艺参数可在不影响接头性能的范围内变化。同一份焊接工艺评定报告可作为几份焊接工艺卡的依据，而同一份焊接工艺卡也可以来源于几份焊接工艺评定报告。

焊接工艺评定应用范围：

- 1、适用于锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航空航天，核能以及承重钢结构等钢制设备的制造、安装、检修工作。
- 2、适用于气焊，焊条电弧焊，钨极氩弧焊，熔化极气体保护焊，埋弧焊，等离子弧焊，电渣焊等焊接方法。

焊接工艺评定常规测试项目

外观检测

无损探伤

拉伸测试

弯曲测试（面弯、背弯、侧弯）

冲击测试（常温冲击、低温冲击）

硬度测试

低倍金相测试

表面裂纹检测

参考标准

SY / T4103 - 1995 (相当于API 1104)

NB/T47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》

SY / T0452 - 2002 《石油输气管道焊接工艺评定方法》(注：供石油，化工工艺评定)

JGJ81 - 2002 《建筑钢结构焊接技术规程》(注：公路桥梁工艺评定可参照执行)

GB50236 - 98 《现场设备，工业管道焊接工程施工及压力管道工艺评定》

欧洲标准

ISO15614-1 钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊

ISO15614-2 铝和铝合金的电弧焊

ISO15614-3铸铁电弧

ISO15614-4铸铝的修补焊

ISO15614-5钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊

ISO15614-6铜和铜合金的电弧焊

ISO15614-7堆焊

ISO15614-8管接头和管板接头的焊接

EN 288 或ISO 15607 - ISO 15614系列标准

美国标准

AWS

D1.3-98 薄板钢结构焊接规程

D1.6:1999 不锈钢焊接

D1.1 / D1.1M:2005 钢结构焊接规程

D1.2 / D1.2M:2003 铝结构焊接规程

D1.5 / D1.5M:2002桥梁焊接

D14.3 / D14.3M:2005 起重机械焊接规程

检测流程