

虎丘区钢管压扁塑性变形的能力怎么检测 钢管压扁试验

产品名称	虎丘区钢管压扁塑性变形的能力怎么检测 钢管压扁试验
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:钢管 周期:3-5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

压扁试验是用来检测钢管工艺性能的重要试验，通常对外径不超过400mm、管壁厚不超过外径15%的圆形横截面无缝和焊接钢管的检测都食用，主要测定钢管压扁塑性变形的能力，同时可以检测出管材的缺陷等问题。

一、钢管检测-压扁试验试样要求：

压扁试验的钢管样品应从外观检查合格的钢管中切取。钢管检测试样长度应不小于10mm，但不超过100mm，我们通常做实验时，都会让试样长度选择在40mm。钢管检测试样的棱边允许用锉或其他方法倒圆或倒角。如果在一根全长度管的端部上进行试验时，应在距管端面为试样长度处垂直于管纵轴线切割其深度至少到达外径的80%。切取试样时应防止损伤试样表面和受热或冷加工而改变钢管的性能。

二、钢管检测-压扁试验具体步骤：

- 1、进行压扁试验时，应该将检测试样放在两个平行平板之间，如a图所示，
- 2、对垂直于管的纵轴方向对规定长度的试样或钢管的端部均匀施加压力进行压扁，直至在力的作用下两压板之间的距离达到相关产品标准所规定的值，此距离应在负荷作用下测定，如图b所示。
- 3、如为闭合压扁，试样内表面接触的宽度至少为试样压扁后其宽度的1/2，如图c所示。
- 4、压扁试验焊接钢管时，焊缝位置应在有关标准中规定，如无规定，焊缝应位于同施力方向成90°的位置。

5、试验通常在室温下进行，试样压扁时压板移动的速率不应超过25mm/min。

6、压板的长度应超过压扁后的试样宽度，即至少为管外径的1.6倍。压板的宽度应不小于试样的长度。压板应具有足够的刚性。

7、钢管检测试样压扁到规定的距离后卸除负荷，取下试样。按照相关钢管产品检测标准的要求评定试验结果。如未规定具体要求，压扁试验后试样无肉眼可见裂纹应评定为合格。仅在试样棱边处出现轻微开裂不应判报废。

三、钢管检测-压扁试验注意事项：

1、钢管检测试样如在表面用钢字打上标记，进行压扁试验时，应将试样打标记面与上（下）压板接触，切勿与施加力方向成90°。

2、压扁试验结束后，随即将上、下压板卸下。