

苏州市焊接件工艺性能检测

产品名称	苏州市焊接件工艺性能检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/件
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	18662582269 18662582269

产品详情

焊接工艺性能检测判定中心：材料的工艺性能是指在加工过程中对不同加工方法的适应性，材料工艺性能的好坏影响到加工的难易程度，从而影响到零件加工后的质量、生产效率和加工成本。金属的工艺性能主要有铸造性能、锻压性能、焊接性能、切削加工性能、热处理性能。

一、铸造性能 金属的铸造性能是指铸造成形过程中获得外形准确、内部健全铸件的能力，即金属获得优质铸件的能力。铸造性能通常用金属液的流动性、收缩率等表示。1.流动性是指金属液本身的流动能力，流动性的好坏影响到金属液的充型能力。2.收缩率是铸造合金从液态凝固和冷却至室温过程中产生的体积和尺寸的缩减。

二、压力加工性能 利用压力使金属产生塑性变形，使其改变形状、尺寸和改善性能，获得型材、棒材、板材、线材或锻压件的加工方法称压力加工。金属在压力加工时塑性成形的难易程度称为压力加工性能。

三、焊接性能 焊接是通过加热或加压，或两者并用，并且用或不用填充材料，使工件达到结合的一种方法。焊接性能包括两方面内容：其一是工艺焊接性、其二是使用焊接性。包括力学性能及耐热、耐蚀等特殊性能。

四、热处理性能 热处理是通过加热、保温、冷却，从而获得所需要的组织和性能的工艺。钢的热处理性能包括淬透性、晶粒长大倾向、回火稳定性、变形与开裂倾向等。

五、切削加工性能 零件常采用毛坯进行切削加工而制成，如车削加工、铣削加工、刨削加工、磨削加工等，材料的切削加工性能是指材料受各种切削加工的难易程度。切削加工性能的好坏，直接影响零件的表面质量、刀具的寿命、切削加工成本等。

DL/T 868-2004焊接工艺评定规程GB/T 19869.1-2005 钢镍及镍合金的焊接工艺评定试验NB/T 47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》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》《蒸汽锅炉安全技术监察规程（1996）》注：起重行业工艺评定借用此标准GB/T 22652-2008 阀门密封面堆焊工艺评定GBT 22652-2008 阀门密封面堆焊工艺评定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）GJ81 - 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）欧洲标准EN 288或ISO 15607 - ISO 15614系列标准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美国标准ASME IX -2013AWSB4.0/4.0M:2007 焊缝金属的测试标准D1.1 / D1.1M:2005钢结构焊接规程D1.2 / D1.2M:2003铝结构焊接规程D1.3-98薄板钢结构焊接规程D1.5 / D1.5M:2002桥梁焊接D1.6:1999不锈钢焊接D14.3 / D14.3M:2005起重机械焊接规程