

昆山对接焊缝、角接焊缝焊接工艺检测

产品名称	昆山对接焊缝、角接焊缝焊接工艺检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
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	18662248593 18662248593

产品详情

力学性能试验取样和检验要点《固定式压力容器安全技术监察规程》2.2.6要求：“用于压力容器受压元件的焊接材料，应当保证焊缝金属的力学性能满足母材标准规定的下限值，冲击吸收能量满足本规程表2-1的规定；

当需要时，其他性能也不得低于母材的相应要求”。要保证焊缝金属的力学性能满足母材标准规定的下限值，首要的是焊接材料熔敷金属的力学性能满足母材标准规定的下限值。对于焊制压力容器，从压力容器安全可靠服役出发，要求焊接接头性能不能低于母材，要求对接焊缝焊接工艺评定试件力学性能检验的合格指标基本上都与母材作对

1. 试件检验项目

外观检查、无损检测、力学性能试验和弯曲试验。

2. 检验要求

外观检查 and 无损检测结果不得有裂纹。

3. 力学性能试验和弯曲试验

(1)力学性能试验和弯曲试验项目和取样数量除另有规定外，应符合NB/T47014标准表11规定。

(2)当规定进行冲击试验时，仅对钢材和含镁量超过3%的铝镁合金焊接接头进行夏比V型缺口冲击试验，铝镁合金焊接接头只取焊缝区冲击试样。

(3)当试件采用两种或两种以上焊接方法（或焊接工艺）时，拉伸试样和弯曲试样的受拉面应包括每一种焊接方法（或焊接工艺）的焊缝金属和热影响区；当规定进行冲击试验时，对每一种焊接方法（或焊接工艺）的焊缝金属和热影响区都要经受冲击试验的检验。

(4)拉伸试样和弯曲试样尺寸，根据相关标准或技术条件确定允许公差。

4. 力学性能试验和弯曲试验的取样要求

- (1) 取样时，一般采用冷加工方法，当采用热加工方法取样时，则应去除热影响区。
- (2) 允许避开焊接缺陷、缺欠制取试样。
- (3) 试样去除余高前允许对试样进行冷校平。
- (4) 板状对接焊缝试件和管状对接焊缝试件取样位置按照NB/T 47014标准图2、3规定。

5. 拉伸试样取样和加工要求

- (1) 试样的焊缝余高应以机械方法去除，使之与母材齐平。
- (2) 厚度小于或等于30mm的试件，采用全厚度试样进行试验。试样厚度应等于或接近试件母材厚度 T 。
- (3) 当试验机受能力限制不能进行全厚度的拉伸试验时，则可将试件在厚度方向上均匀分层取样，等分后制取试样厚度应接近试验机所能试验的较大厚度。等分后的两片或多片试样试验代替一个全厚度试样的试验。
- (4) 拉伸试样的形式见NB/T 47014标准的图4 ~ 图7。

6. 拉伸试验和合格指标

- (1) 试样母材为同一金属材料代号时，每个（片）试样的抗拉强度应不低于“本标准规定的母材抗拉强度的值”，而不是以前所要求的不低于“母材钢号标准规定值的下限值”。