

金属铸件焊接工艺检测 焊接检测鉴定

产品名称	金属铸件焊接工艺检测 焊接检测鉴定
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 性能检测:检测业务
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

焊接热影响区

焊接接头是由焊缝、熔合区和热影响区三个部分组成的焊接时。

焊接热影响区：简称HAZ（Heat Affect Zone）在焊接热循环作用下，焊缝两侧处于固态的母材发生明显的组织和性能变化的区域，称为焊接热影响区。

不易淬火钢的组织分布

特点：焊接空冷条件下不易形成马氏体。如低碳钢，16Mn，15MnV和15MnTi等。

按加热温度和组织特征可划分为过热区、正火区、部分正火区和再结晶区四个区域。如图所示。

过热区（粗晶区）

温度在固相线至1100 之间，宽度约1~3mm。焊接时，该区域内奥氏体晶粒严重长大，冷却后得到晶粒粗大的过热组织，塑性和韧度明显下降。

相变重结晶区

相变重结晶区（正火区或细晶区）

温度在1100 ~ Ac3之间，宽度约1.2~4.0mm。焊后空冷使该区内的金属相当于进行了正火处理，故其组织为均匀而细小的铁素体和珠光体，力学性能优于母材。

不完全重结晶区

不完全重结晶区（也称部分正火区）

加热温度在 $A_{c3} \sim A_{c1}$ 之间。焊接时，只有部分组织转变为奥氏体；冷却后获得细小的铁素体和珠光体，其余部分仍为原始组织，因此晶粒大小不均匀，力学性能也较差。

再结晶区

如果母材焊前经过冷加工变形，温度在 $A_{c1} \sim 450$ 之间，还有再结晶区。该区域金属的力学性能变化不大，只是塑性有所增加。如果焊前未经冷塑性变形，则热影响区中就没有再结晶区