

镇江市焊接件工艺性能检测

产品名称	镇江市焊接件工艺性能检测
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇孙武路76号303广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

产品详情

焊接工艺评定为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。焊接工艺评定是保证质量的重要措施，为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠依据。它包括焊前准备、焊接、试验及其结果评价的过程。焊接工艺评定也是生产实践中的一个重要过程，这个过程有前提、有目的、有结果、有限制范围。所以焊接工艺评定要按照所拟定的焊接工艺方案进行焊前准备、焊接试件、检验试件、测定试件的焊接接头是否具有所要求的使用性能的各项技术指标，最后将全过程积累的各项焊接工艺因素、焊接数据和试验结果整理成具有结论性、推荐性的资料，形成“焊接工艺评定报告”。

焊接工艺

耐蚀堆焊焊接工艺

对接焊缝、角接焊缝焊接工艺

1.评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头。2.验证施焊单位所拟订的焊接工艺指导书是否正确。3.为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。4.考核焊工能力。

1、适用于锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航天器，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。3、从事制造、安装或检修工作的企业。4、焊接工艺评定是具有针对性的，各种产品的技术条件要求是不同的，如果产品是压力容器，则其工艺评定的试验结果应该符合压力容器的技术条件标准的要求；如果产品是承重钢结构，则其工艺评定试验结果应该符合该承重钢结构的技术条件的标准要求等，焊接工艺评定工作就是以满足产品的技术条件作为焊接工艺评定试验合格标准的首要要求。

常规测试项目：	常用焊接工艺评定标准：
外观检测无损探伤拉伸测试弯曲测试冲击测试硬度测试低倍金相测试	NB/T 47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》 《钢结构焊接规范》GB 50236 - 2011 《现场设备，工业管道焊接工程施工及压力管 0452 - 2002 《石油输气管道焊接工艺评定方法》 4103 - 2006 《钢质管道焊接及验收》JB 4708-2000 《钢制压力容器焊接工艺评定》EN 15614系列标准AWS D1.1/D1.1M:2005 钢结构焊 D1.2/D1.2M:2003 铝结构焊接规程AWS D1.3-9 薄板钢结构焊接规程AWS D1.5/D1.5M:2002 桥 D1.6:1999 不锈钢焊接AWS D14.3/D14.3M:2005

评定参考标准：工艺评定的标准国内标准1、NB/T47014-2011《承压设备用焊接工艺评定》2
 、GB50661-2001《钢结构焊接规范》（注：公路桥梁工艺评定可参照执行）3、
 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）4、
 DL/T868-2014《焊接工艺评定规程》（注：供电力行业工艺评定）5
 、SY/T4103-2006《钢制管道焊接及验收》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ISO156
 14-7堆焊ISO15614-8管接头和管板接头的焊接美国标准1.AWSD1.1 / 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2.ASME IX《焊接与钎焊评定》