

钢结构焊接工艺评定报告 抚州焊接工艺评定中心

产品名称	钢结构焊接工艺评定报告 抚州焊接工艺评定中心
公司名称	佛山市华谨检测技术有限公司综合检测部
价格	800.00/件
规格参数	检测项目:焊接工艺评定焊接工艺检测 针对焊缝类型:坡口焊对接焊角焊缝等 特色服务:全程工程师指导
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南南路85号广佛智城4号楼 第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	18688243060 18688243060

产品详情

钢结构焊接工艺评定报告 抚州焊接工艺评定中心抚州钢结构焊接工艺评定报告 您是否了解焊接标准的变化及的标准要求？您是否了解不同国家不同焊接标准及法规的具体规定？您是否了解各大业主对于焊接质量的特殊规定及要求？您是否了解工业产品焊接工艺和方法的技术革新？华谨检测技术有限公司焊接质量体系认证服务将协助您解决这些问题。我们将为您提供焊接质量体系认证，焊接工艺评定和焊工证服务，以保证您在海外项目中所使用的焊接产品质量合规，并满足项目及业主要求。我们的服务宗旨：检测中心可以出具性检验报告的专业第三方检测机构，我们始终贯彻准确、快捷、公正、保密的服务宗旨和质量方针，严格执行国家及行业标准规范,保证检测数据的准确性，真实性,科学性。焊接程序的资格测试通常需要文档，以显示焊接测试期间使用的所有变量以及记录的检查 and 测试结果。需要记录的变量通常包括：使用的焊接工艺，填充合金的尺寸，类型和分类，焊接的基础材料的类型和厚度，焊接电流的类型和极性，记录的安培和伏特，焊接过程中的行进速度，焊接位置，接头设计的类型和尺寸，预热温度，道间温度，焊后热处理细节等。除了记录测试期间使用的所有焊接变量外，为了使焊接程序合格，还必须记录检查和测试结果的详细信息。这些记录必须表明检查和测试证明焊接样品已达到或超过规定的标准要求。焊接工艺评定的每个样品的典型检查和测试类型是：

角焊缝（三通接头）的检查和测试 - 这包括目视检查完成的焊缝，然后进行两次宏观蚀刻和一次角焊缝断裂试验。首先检查焊接样品的任何视觉不连续性，然后切片，并在预置移除两个小样品。这些小样品在其横截面上进行抛光，然后使用某种类型的弱酸混合物进行蚀刻，这取决于所使用的基础材料。剩余的焊接样品用作角焊缝断裂试验，并在焊缝处断裂，以显示焊缝的内部结构以供检查。

沟槽焊缝（对接接头）的检查和测试 - 这包括目视检查，然后进行两次横向拉伸试验，两次根弯曲试验和两次面弯试验。（这些测试是典型的，但可能因材料厚度，类型和标准要求而有所不同。可能需要进行不同的和/或额外的测试，例如侧弯，所有焊缝拉伸测试，冲击测试或其他测试。）完成的焊接试样，目视检查后，分为预定的小部分。每个部分通常通过机械加工制备成标准规定的特定尺寸。然后机械测试每个小样品以确定其特征。然后检查这些样品，以根据适用的规范或标准规定的验收标准确定其可接受性。钢结构焊接工艺评定报告 焊接检验标准: GB/T12604.1-1990 无损检测术语 超声检测

GB/T12604.2-1990 无损检测术语 射线检测 GB/T12604.3-1990 无损检测术语 渗透检测 GB/T12604.4-1990 无损检测术语 声发射检测 GB/T12604.5-1990 无损检测术语 磁粉检测 GB/T12604.6-1990 无损检测术语

涡流检测 GB5618-1985 线性象质计 GB3323-1987 钢熔化对接接头射线照相和质量 分级 GB/T12605-1990
钢管环缝熔化焊对接接头射线透 照工艺和质量分级 GB11343-1989 接触式超声斜射探伤方法 GB11344-1989
接触式超声波脉冲回波法测厚 GB11345-1989 钢焊缝手工超声波探伤方法和探 伤结果的分级 GB2970-1982
中厚钢板超声波探伤方法 JB1152-1981 锅炉和钢制压力容器对接焊缝超 声波探伤 CB827-1980
船体焊缝超声波探伤 GB10866-1989 锅炉受压元件焊接接头金相和断 口检验方法 GB11809-1989
核燃料棒焊缝金相检验 ZBJ04005-1987 渗透探伤方法 ZBJ04003-1987 控制渗透探伤材料质量的方法
JB3965-1985 钢制压力容器磁粉探伤 EJ187-1980 磁粉探伤标准 EJ186-1980 着色探伤标准 JB/ZQ3692
焊接熔透量的钻孔检验方法 JB/ZQ3693 钢焊缝内部缺陷的破断试验方法 GB11373-1989
热喷涂涂层厚度的无损检测方法 EJ188-1980 焊缝真空盒检漏操作规程 JB1612-1982 锅炉水压试验技术条件
GB9251-1988 气瓶水压试验方法 GB9252-1988 气瓶疲劳试验方法 GB12135-1989 气瓶定期检查站技术条件
GB12137-1989 气瓶密封性试验方法 GB11639-1989 溶解气瓶 多孔填料技术 指标测定方法 GB7446-1987
检验方法 GB4843-1984 检验方法 GB4845-1984 氮气检验方法 钢结构焊接工艺评定报告
抚州焊接工艺评定中心钢结构焊接工艺评定报告 焊接工艺评定目的 (1) 是锅炉、压力容器和压力管道
及设备制造、安装、检修等生产过程和焊工培训教学应遵循的技术文件。
(2) 是焊接质量管理所要执行的关键环节或重要措施
(3) 是反映一个单位施焊能力和技术水平高低的重要标志。
(4) 是行业和国家相关的规程所做规定的必须进行的项目。

[激光焊接工艺评定 韶关焊接工艺评定中心](#)