

# 南通焊接工艺评定检验如何做焊接工艺评定

产品名称	南通焊接工艺评定检验如何做焊接工艺评定
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司产品检测部
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

南通焊接工艺评定检验如何做焊接工艺评定南通焊接工艺评定检验 华谨检测可为您量身提供检验检测方案、产品鉴定、质量控制等一站式服务，我们有一支高素质工程师组成的专业技术检测队伍，检测经验丰富；专业的检测和团队研发能力，可以根据客户的特殊要求帮助开发新的检测方法并进行相关的研究分析，承接全国检测服务！钢结构工程检测包括钢结构的原材料、焊材、焊接件、紧固件、焊缝、螺栓球节点、涂料等材料和工程的全部规定的试验检测内容。主体结构工程检测，涂料检测、取样检测、建筑工程材料、钢材化学成分分析、防水材料检测等、节能检测等成套检测技术。探伤检测主要是钢结构表面缺陷及焊缝缺陷检测。焊接工艺评定检验 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

南通焊接工艺评定检验如何做焊接工艺评定焊接工艺评定检验 焊丝选用要考虑的顺序如下：

根据被焊结构的钢种选择焊丝 对于碳钢及低合金高强钢，主要是按“等强匹配”的原则，选择满足力学性能要求的焊丝。对于耐热钢和耐候钢，主要是侧重考虑焊缝金属与母材化学成分的一致相似，以满足耐热性和耐腐蚀性等方面的要求。 根据被焊部件的质量要求（特别是冲击韧性）选择焊丝 与焊接条件、坡口形状、保护气体混合比等工艺条件有关，要在确保焊接接头性能的前提下，选择达到焊接效率

及降低焊接成本的焊接材料。 根据现场焊接位置对应于被焊工件的板厚选择所使用的焊丝直径，确定所使用的电流值，参考各生产厂的产品介绍资料及使用经验，选择适合于焊接位置及使用电流的焊丝牌号。