

# 娄底埋弧焊焊接工艺评定焊接工艺评定试验机构

产品名称	娄底埋弧焊焊接工艺评定焊接工艺评定试验机构
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

娄底埋弧焊焊接工艺评定焊接工艺评定试验机构娄底埋弧焊焊接工艺评定 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！对各种焊接工艺检测的分析（1）焊接方法

改变焊接方法需重新评定；

当同一条焊缝使用两种或两种以上焊接方法（或焊接工艺）时，可采用组合评定和分别评定两种方法。

（2）焊缝形式 对接焊缝的试件评定合格的工艺亦适用于焊件角焊缝；

板材对接焊缝试件评定合格的工艺亦适用于管材的对接焊缝，反之亦可。

管与板角焊缝评定合格的工艺亦适用于板材的角焊缝，反之亦可。

坡口形式、坡口根部间隙等一般为次要因素。（3）预热

包括：预热和不预热.由预热改变为不预热，或预热温度降低50摄氏度以上时，需要重新评定。

（4）焊接位置 包括：平焊、横焊、立焊、仰焊等，通常情况下都是次要因素。只有将位置改变为向上立焊时，为补加因素。（5）填充材料 包括：焊条、焊丝、焊剂和附加的填充金属等。均是重要因素。

（6）气体 包括：可燃气体（例如、丙烷等）和保护气体（例如CO<sub>2</sub>，等）均为重要因素。

（7）焊后热处理 包括：不进行热处理和焊后进行热处理（例如正火、高温回火、固溶处理等），改变热处理方式或改为不进行热处理，均需要重新评定。（8）技术措施

包括：焊丝摆动幅度，多道焊与单道焊，焊接方向，层间清理方法等，一般多为补加因素或次要因素。

（9）电特性 包括：热输入、电源种类、极性、钨极种类或直径等。

热输入、电源种类和极性能影响焊接接头的韧性，因此是补加因素；钨极种类或直径为次要因素。

埋弧焊焊接工艺评定 电焊：Electrogas Welding于1961年发明，类似于Electroslag焊接，因为被焊接的金属在没有使用压力的情况下被自耗电极击打。与其ESW对应物不同，在EGW中，电弧没有熄灭，并且在此过程中仍然被击中。它主要用于造船和储罐行业。

娄底埋弧焊焊接工艺评定焊接工艺评定试验机构埋弧焊焊接工艺评定 焊接工艺评定应用范围：1、适用于锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航天，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。主要检测服务有：外观检查、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、表面裂纹测试。