

# 抚州钢管焊接工艺评定焊接工艺如何评定

产品名称	抚州钢管焊接工艺评定焊接工艺如何评定
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

抚州钢管焊接工艺评定焊接工艺如何评定抚州钢管焊接工艺评定 焊接工艺过程 在大多数应用中使用合格的WPS是标准做法。通常通过进行测试焊接来证明焊接程序合格，以证明接头的性能满足适用标准以及客户或最终用户规定的要求。证明接头的机械性能是鉴定测试的主要目的，但表明可以产生无缺陷的焊缝也非常重要。根据与焊接条件相似的焊接条件进行的生产焊接应具有相同的性能，因此适合其预期目的。1. 焊接工程师为要焊接的每个测试样件编写一份初步的焊接程序规范（pWPS）。2. 焊工按照pWPS制作试样，焊接检查员记录所有用于制作试样的焊接条件（运行条件）。可能会要求独立的审查员/检查机构/第三方检查员来监督程序资格。3.

试样按照标准规定的方法进行无损检测 – 目测，MT或PT以及RT或UT。4. 测试试样经过破坏性测试（拉伸，弯曲，宏观测试）。代码/应用程序标准客户可能需要其他测试，例如硬度，冲击或腐蚀测试-

取决于材料和应用程序。抚州钢管焊接工艺评定焊接工艺如何评定焊接工艺如何评定

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。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！  
抚州钢管焊接工艺评定焊接工艺如何评定钢管焊接工艺评定

[金属齿轮晶粒度评级检测 贺州送检流程](#)