

# 肇庆焊接工艺评定制作步骤焊接工艺评定中心

产品名称	肇庆焊接工艺评定制作步骤焊接工艺评定中心
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

肇庆焊接工艺评定制作步骤焊接工艺评定中心肇庆焊接工艺评定制作步骤 焊接标准 GB/T 19867.1-2005 电弧焊焊接工艺规程 GB/T 19867.4-2008 激光焊接工艺规程 GB/T 19867.2-2008 气焊焊接工艺规程 GB/T 19867.3-2008 电子束焊接工艺规程 GB/T 19867.5-2008 电阻焊焊接工艺规程

肇庆焊接工艺评定制作步骤焊接工艺评定中心焊接工艺评定中心 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。
- 佛山市华谨金属材料检测实验室是一家公正、独立、专业的第三方检验、测试、认证公司，拥有 CNAS、CMA 资质的检测实验室，服务领域覆盖金属材料成分分析、焊接工艺评定等，旨在为企业提供专业的市场准入认证技术服务，华谨检测拥有高水平的检测队伍、细心的客户服务团队、进口的仪器设备以及完善的管理体系，受到客户的一致好评。

肇庆焊接工艺评定制作步骤焊接工艺评定中心焊接工艺评定制作步骤

[压缩机油质控指标检测 广宁油品检测中心](#)