

宁波对接焊缝焊接工艺评定 拉伸 冲击试验

产品名称	宁波对接焊缝焊接工艺评定 拉伸 冲击试验
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

焊接，也称作熔接，是一种以加热、高温或者高压的方式接合金属或其他热塑性材料如塑料的制造工艺及技术。对于产品制造和安装，在正式焊接工作开始之前都应该进行焊接工艺评定，即是要评估焊接工艺是否符合要求。

焊接工艺评定（简称WPQ）为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。焊接工艺评定是保证质量的重要措施，为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠依据。SL 36-2016《水工金属结构焊接通用技术条件》第4.6.1规定，焊接前应根据焊接方法、母材的焊接性、结构特点、使用要求、设计要求、设备能力、施工环境拟定预焊接工艺规程（pWPS），并按 4.5 的规定进行焊接工艺评定，以评定合格的报告（WPQR）作为编制产品焊接工艺规程（WPS）的依据。

焊接工艺评定过程

评定过程：

- 1) 拟定预备焊接工艺指导书（简称pWPS）；
- 2) 施焊试件和制取试样；
- 3) 检验试件和试样；
- 4) 测定焊接接头是否满足标准所要求的使用性能；
- 5) 提出焊接工艺评定报告对拟定的焊接工艺指导书进行评定。

试件检验包括外观检验、无损检验、力学性能检验、金相、硬度检验、抗腐蚀试验检验等内容。焊接工艺评定试验通过对焊缝接头进行拉伸、弯曲、冲击等力学性能试验，来得知金属材料焊接性的好坏，金属焊接工艺过程简单而且接头质量高、性能好时就称作焊接性好，反之，就称作焊接性差。

焊接工艺评定有几种评定方法

GB/T 19866-2005《焊接工艺规程及评定的一般原则》规定，共有五种评定方法，包括：

- 1) 焊接工艺评定试验（GB/T 19869.1 标准规定了钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验方法）；
- 2) 焊接材料试验（GB/T 19868.1 规定了采用试验焊接材料进行评定的方法）；
- 3) 焊接经验（GB/T 19868.2 规定了利用以前经验进行评定的方法）；
- 4) 标准焊接规程（GB/T 19868.3 规定了利用标准焊接工艺进行评定的方法）；
- 5) 预生产焊接试验（GB/T 19868.4 规定了利用预生产焊接试验进行评定的方法）等。