

明光市焊接钢板力学性能测试 宏观金相检测

产品名称	明光市焊接钢板力学性能测试 宏观金相检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	焊接钢板力学:宏观金相检测 周期:3-5天 检测范围:全国
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	18662582169 18662582169

产品详情

根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别：

A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时，不得采用A级检验。

B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。

C级检验至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。

在焊接生产中，焊接工艺评定是一个极为重要的内容，凡是重要的焊接结构(如锅炉、压力容器、压力管道、桥梁、重要的建筑结构等)以及采用的材料或新材料，在制定焊接工艺规程之前都要进行焊接工艺评定。焊接工艺评定是为验证所拟定的焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价，是焊接工艺验证性试验的重要工作。也是焊接结构制造过程中焊接质量管理体系的一个重要环节，其宗旨是确保焊接结构在工作运行条件下安全可靠。通过焊接工艺评定，制定合理的焊接工艺，为生产出高质量的焊接结构作好充分的技术准备。焊接工艺评定报告是焊接结构制造单位的基础性技术资料，用来表明该单位的制造能力和技术管理水平，它对提高经济效益，确保焊接质量，搞好焊工培训是必不可少的工作。

压力容器焊接工艺评定

压力容器上下列各类焊缝应进行焊接工艺评定：

(1) 受压元件焊缝。

(2) 与受压元件相焊的焊缝。

(3) 上述焊缝的定位焊缝。

(4) 受压元件母材表面堆焊、补焊。

需要说明的是：并不是所有与受压元件相焊的焊缝都需要作焊接工艺评定，例如压力容器上的支座、产品铭牌等，可不作工艺评定，但对那些同受压元件一起承受工作压力的零部件，它们与受压元件相焊的焊缝则要求作工艺评定。

焊接工艺评定主要检验项目有：

焊缝外观检查：焊缝金属的余高不应低于母材，咬边的深度和长度不超过标准，焊缝表面没有裂纹、未熔合、夹渣、弧坑和气孔。

焊缝的无损探伤检查：管状试件的射线探伤按DL/T821的规定进行，焊缝质量不低于Ⅱ级标准。

拉伸试验（尺寸试样）

弯曲试验：条件规定为试样厚度 ≥ 10 ，弯轴直径(D) $\geq 4t$ 。支座间距(Lmm) $\geq 6t+3$ ，弯曲角度180度。

冲击试验：对承压、承重部件只要具备做冲击试样条件者，均应进行冲击试验

金相检验：管板角接，同一切口不得有两个检验面。

硬度试验：焊缝和热影响区的硬度不应低于硬度值的90%。