

广州金属材料压扁测试 金属材料化验检测

产品名称	广州金属材料压扁测试 金属材料化验检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

金属材料压扁测试

压扁试验，是用以检验金属管压扁到规定尺寸的变形性能，并显示其缺陷的一种试验方法。在进行压扁试验时，将试样放在两个平行板之间，用压力机或其他方法，均匀地压至有关的技术条件规定的压扁距（用管子外壁压扁距或内壁压扁距，以毫米表示），检查试样弯曲变形处，如无裂缝、裂口或焊缝开裂，即认为合格。

试验标准GB/T246—2007《无缝钢管压扁试验方法》标准适用于外径不超过600mm，壁厚不超过外径的15%的无缝钢管。以及GB/T2653—1989《焊接接头弯曲及压扁试验方法》。

一、压扁试样

- 1、试样从外观检查合格的无缝钢管任意部位切取。试样应为管产品的全截面管段。
- 2、试样长度应不小于10mm，但不超过100mm。试样的棱边允许用锉或其他方法将其倒圆或倒角。
注：如果试验结果满足试验要求，可以不对试样的棱边倒圆或倒角。
- 3、如要在一根全长管的管端进行试验时，应在距管端面为试样长度处垂直于管纵轴线切口，切割深度至少达外径的80%。

二、试验设备

试验可在万能试验机或压力试验机上进行。试验机要装备有上下两平行压板，平行压板的宽度应超过压扁后的试样宽度，即至少为1.6D。压板的长度不小于试样的长度。试验机具有将试样压扁至规定压板距离的能力。压板应具有足够刚度。并能控制试验所要求的速率范围内。

三、试验条件及操作程序

1、 试验一般应在10 ~ 35 的室温范围内进行。对要求在控制条件下进行的试验，试验温度应为23 ± 5 。试样压扁速度可采用20-50mm/min。出现争议时，压板的移动速率不应超过25mm/min。

2、 要根据有关标准规定，或双方协议确定压板距离H

H——力作用下两压板之间的距离 单位mm

t——钢管公称管壁厚度 单位mm

b ——压扁后试样的内宽度 单位mm

D——钢管公称外径 单位mm

a——常数、由相关标准规定

一般值取为0.07、0.08、0.09

3、 将试样置于两平行压板之间。焊接管的焊缝应置于相关产品标准所规定的位置。用压力机或试验机在半径方向上施加作用力，以不大于50mm/min的速度均匀地压到压扁距离H后，卸除载荷，取下试样，肉眼观察试样弯曲部位。