

合金角接焊缝检测 力学性能测试

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 合金角接焊缝检测 力学性能测试 |
| 公司名称 | 广州国检检测有限公司 |
| 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1号金科工业园2栋1层101房 |
| 联系电话 | 13926218719 |

产品详情

焊接工艺评定的分类：

主要包括三个方面的工艺评定：

一、对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定

检测目的：检验焊接接头的使用性能是否达到规定要求

常用试件形式：板材对接、管材对接、板材角接、管材与板材角接

焊接工艺评定的常用规则：

- (1) 对接焊缝试件评定合格的工艺亦适用于角焊缝；
- (2) 板材对接焊缝试件评定合格的工艺适用于管材对接焊缝，反之亦可。
- (3) 管与板角焊缝试件评定合格的工艺适用于板材的角焊缝，反之亦可。

检测项目：

1) 对接焊缝检测项目：

外观检验

无损检测

力学性能和弯曲性能检验

角接焊缝检测项目：

外观检验：不得有裂纹，两焊角尺寸之差不大于3mm

宏观金相检验：焊缝根部应焊透，焊缝金属和热影响区不得有裂纹、未熔合

二、耐蚀堆焊焊接工艺评定

检测目的：堆焊层化学成分是否符合要求

试件尺寸不小于150*150mm，堆焊宽度 38mm

渗透检测、弯曲试验、化学成分分析

1) 渗透检测：采用着色法和荧光法，检验结果不得有裂纹。（JB4730）

2) 弯曲试验：拉伸面上不得有大于1.5mm的裂纹或缺陷，熔合线上不得有大于3mm的裂纹或缺陷。（GB/T232）

3) 化学成分分析：在堆焊层横截面上取样