

无锡对接焊缝工艺评定检测、角接焊缝测试

产品名称	无锡对接焊缝工艺评定检测、角接焊缝测试
公司名称	广分检测认证有限公司
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	18662582169 18662582169

产品详情

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 级标准。无损探伤检验与焊接接头力学性能是没有关联的，但“评定”中对焊接缺陷状况的了解却很必要，同时也考虑到在切取试片时应予避开，为此列入检验项目中是应该的。而断口检查主要目的是检查焊缝金属断面宏观焊接缺陷，属于焊工操作技能测定范围，不能直接用于测定力学性能，故取消。

焊接工艺评定

拉伸试验（尺寸试样）

试样的余高以机械方法去除，与母材平齐。

试件的厚度：厚度小于30mm时可用全厚度试件，厚度大于30mm时可加工成两片或多片试样。

每个试样的抗拉强度不低于母材的下限。

异种钢试样的抗拉强度不低于较低一侧母材下限。

两片或多片试样进行拉伸试验，每组试样的平均值不超过母材规定值的下限。

弯曲试验

弯曲试样可分为横向面弯（背），纵向面弯（背），横向侧弯。

T小于10时， $T=t$ ；T大于t时， $t=10$ 。试样的宽度：40、20、10（单位：mm）。

试样的余高以机械方法去除，保持母材原始表面，咬边和焊根缺口不允许去除。

横向侧弯表面存在缺陷应以较严重一侧为拉伸面。

影响弯曲试验的三个主要因素是：试样的宽与厚之比、弯曲角度和弯轴直径。SD340-89规程的弯曲试验方法和相关的规定未与材料本身延伸率相对应，因此，试样弯曲外表面伸长程度对部分钢材已超过了伸长率规定的下限值，故不尽合理。

为使弯曲试验对塑性测定更趋于合理，新规程做了如下规定：弯曲试验方法按GB / T232金属弯曲试验方法进行。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。对于标准和技术条件规定延伸率下限值小于20%的钢材，若弯曲试验不合格，而实测值延伸率 $<20\%$ ，则

允许加大弯轴直径进行试验，弯曲到规定角度后，每片试样的拉伸面上，在焊缝和热影响区内任何方向上都不得有长度超过3mm的开裂缺陷，棱角上的裂纹除外，但由于夹渣缺陷所造成的开裂应计入。

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，因此，当满足下列条件时要做：

当焊件厚度如不足取样时，则可不作。

当焊件厚度 $\geq 16\text{mm}$ 时，需做冲击试验。

评定合格标准：三个试样平均值不应低于相关技术文件规定的下限，其中一个不得低于规定值的70%。

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%，不超过母材布氏硬度加100HB，且不超过下列规定：

合金总含量小于3%时，硬度小于等于270HB；合金总含量等于3~10%时，硬度小于等于300HB；合金总含量大于10%时，硬度小于等于350HB P91钢220~240为**。

