

# 安徽管道焊缝焊接工艺评定检测 对接焊缝X拍片检测

产品名称	安徽管道焊缝焊接工艺评定检测 对接焊缝X拍片检测
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

## 三、型式试验件焊接工艺评定

检测目的：使T型接头和角接接头达到全焊透的评定（无相应标准，进行外观检查和宏观金相检查）不得有：裂纹、未熔合、未焊透

型式试验评定规则：

（1）型式试验件用钢材分为碳素钢和低合金钢、奥氏体高合金钢、铁素体高合金钢三类。

改变型式试验件钢材类别，需重新评定焊接工艺。

（2）型式试验件用焊材按焊缝金属分为碳素钢和低合金钢、奥氏体不锈钢、铁素体不锈钢三类。

改变型式试验件接头根部焊缝金属类别，需重新评定焊接工艺。

（3）焊接方法分为气焊、焊条电弧焊、钨极气体保护焊、熔化极气体保护焊和埋弧焊。

改变打底焊的焊接方法，需重新评定焊接工艺。

（4）坡口形式与尺寸发生下列变化时，需重新评定焊接工艺，当双面焊背面作清根处理时b)、c)除外。

a) 坡口角度减少；

b) 根部间隙减少；

c) 钝边高度增加。

（5）打底焊用焊接规范发生下列变化时，需重新评定焊接工艺。

- a) 焊条（丝）直径增加（当焊接电流不随之增加时）；
- b) 焊接电流值减少——当焊条（丝）直径不随之减少时。