

张家港焊缝超声波焊接工艺评定

| | |
|------|----------------------------------------------|
| 产品名称 | 张家港焊缝超声波焊接工艺评定 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限责任公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 优势:周期短、费用低 效率:高标准、高效率 服务内容:一站式检测分析测试服务 |
| 公司地址 | 昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋广分检测 |
| 联系电话 | 18912706073 18912706073 |

产品详情

ISO15614焊接工艺评定简介：

焊接工艺评定 (Welding Procedure Qualification Record, 简称WPQR) 为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性或进行焊工能力考核而进行的试验过程及结果评价, 可以被视为焊接工程师及技术人员必备的技能, 企业生产中焊接工艺作为焊接工序中*重要的技术性文件之一, 指导着一线焊工的日常焊接工作。可以说焊接工艺的正确性保证了焊接产品质量的可靠, 稳定, 安全, 焊接工艺及评定涉及到一系列的知识与技能。ISO15614:2017焊接工艺评定新标准已经于2017年6月份正式公布实施。

ISO15614焊接工艺评定适用范围：

各种类型金属材料焊接均适用ISO15614焊接工艺评定, 如钢, 铁, 铝, 钛等。

各种类型的焊接方法也可适用ISO15614焊接工艺评定, 如: 手工电弧焊、药芯焊丝电弧焊、手工氩弧焊、熔化极气体保护焊、埋弧焊及其它。

涉及到焊接的行业均由可能涉及ISO15614焊接工艺评定, 如钢结构焊接, 压力容器焊接, 机械部件焊接, 轨道交通焊接, 电梯部件焊接等。

焊接工艺评定测试项目焊接工艺常规检测项目：

1.目测, 外观检测

2.无损探伤，包括RT射线探伤，MT磁粉探伤，PT渗透探伤，UT超声波探伤等。

3.物理机械性能试验：拉伸，弯曲(背弯，面弯，侧弯)，冲击，硬度等。

4.宏观金相(残渣，熔深，熔合程度等)

5.腐蚀类项目(SSC应力腐蚀，晶间腐等)

焊接工艺评定欧洲标准：

EN ISO15613 基于预生产焊接试验的工艺评定

EN ISO15614-1 钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊

EN ISO15614-2 铝和铝合金的电弧焊

EN ISO15614-3 铸铁电弧

EN ISO15614-4 铸铝的修补焊

EN ISO15614-5 钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊

EN ISO15614-6 铜和铜合金的电弧焊

EN ISO15614-7 堆焊

EN ISO15614-8 管接头和管板接头的焊接

EN ISO 15614-11 电子和激光束焊接

EN ISO 15614-12 点焊，缝焊和凸焊

EN ISO 15614-13 电阻对焊和闪光焊

EN ISO 15614-14 钢、镍及镍合金激光电弧复合焊接

EN ISO 17660-1 焊接.钢筋焊接.承载焊接接缝

EN ISO 17660-2 焊接.钢筋焊接.非承载焊接接缝

焊接工艺评定步骤：

(1)编制焊接工艺评定委托书。

(2)按焊接工艺评定标准或设计文件规定，拟定焊接工艺指导书或评定方案、初步工艺。

(3)按照拟定的焊接工艺指导书(或初步工艺)进行试件制备、焊接、焊缝检验(热处理)、取样加工、检验试样。

(4)根据所要求的使用性能进行评定;若评定不合格，应重新修改拟定的焊接工艺指导书或初步工艺，重新评定。

(5)整理焊接记录、试验报告，编制焊接工艺评定报告;评定报告中应详细记录工艺程序、焊接参数、检验结果、试验数据和评定结论，经焊接责任工程师审核，单位技术负责人批准，存入技术档案。

(6)以焊接工艺评定报告为依据，结合焊接施工经验和实际焊接条件，编制焊接工艺规程或焊工指导书、工艺卡，焊工应严格按照焊接指导书或工艺卡的规定进行焊接。