

太仓焊接后试验焊接质量评定RT检测

产品名称	太仓焊接后试验焊接质量评定RT检测
公司名称	江苏省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	18662582269 18662582269

产品详情

试件检测方法

a)外观检查

i.对于融化焊来说焊缝应该无表面裂纹、无气孔、无咬边、无未焊透，成型波纹均匀，直线度不超过2mm，焊缝宽窄差不超过2mm。

ii.对于钎焊来说，焊缝表面成型光滑，不得有流挂，渗透深度均匀且深度须超过25mm，对于插接长度少于25mm的，需要内表面成型，且内表面不得流挂。

b)焊接后试验

对于钎焊，需要做对焊缝进行耐压强度试验，即把试件封闭后加压，对于小U弯，应该加压至13MPa，对于铜管，应该加压至16MPa,加压后检查焊缝接头，没有发现焊缝搭接处分层为合格。

焊工技能评定

前靡秘心的是材料与技术——工艺的匹配性。一旦这些被证明，就要计划每个焊工的资格评定来判断焊工熟练等级。因此，焊工资格评定略有不同。

尽管有些方面存在差异，但是焊工评定与与工艺评定还有某些相似之处。焊工评定也有一些重要的变量，包括焊接位置、接头型式、焊条类型及尺寸、焊接方法、母材、母材厚度及某些焊接技巧。这些变量

主要是与焊工的能力有关。

根据工程中所需要覆盖的范围以及标准中各种变量能够覆盖的范围选择合适的变量，焊工就可以按照工艺规程进行焊接样板，焊接标准试块用以评定。焊接检验师见证实际焊接以确认与工艺的符合性及焊工的能力。实验室进行试验评定验证焊接性能及焊工的能力!

根据焊工的姓名、试验位置在完成的试板上作好标记。试样标识后进行取样及试验，然后根据适当的规范要求评定。如果所有试验结果是满意的，那么认为这个焊工有资格在评定的范围内进行焊接。试验的结果以及所使用的焊接工艺记录在报告中以证明该焊工评定要求。

试验方面，焊工技能评定试验的接头型式以及试验方法与工艺评定相似，但在数量上有所减少，包括拉伸、弯曲、断裂、宏观金相、硬度及无损试验。焊工评定若使用板材或管材，则按照适当的规范进行取样。实际上，有些规范只允许进行无损检验，如焊工评定中 RT 可以代替破坏性试验，根据不同的规范内容有所不同!