

南京市无损探伤钢构件测试焊接工艺评定测试

产品名称	南京市无损探伤钢构件测试焊接工艺评定测试
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

力学性能：室温拉伸试验、高/低温拉伸试验、杨氏模量E和泊松比 μ 、r值、n值、室温压缩试验、弯曲试验、反复弯曲、抗弯强度、屈服、疲劳、扭转、应力、应力松弛、低温冲击、高温冲击、磨损、耐液压、拉伸蠕变试验、腐蚀拉伸应力试验、室温压缩试验、剪切强度、脉冲静压实验、旋转及应力疲劳试验等；

工艺性能：细丝拉伸、断口检验、反复弯曲、双向扭转、液压试验、扩口、弯曲、卷边、压扁、环扩张、环拉伸、显微组织、杯突试验、金相分析等；

检测前的准备：

熟悉被检工件（工件名称、材质、规格、坡口形式、焊接方法、热处理状态、工件表面状态、检测标准、合格级别、检测比例等）；

选择仪器和探头（根据标准规定及现场情况，确定探伤仪、探头、试块、扫描比例、探测灵敏度、探测方式）

仪器的校准（在仪器开始使用时，对仪器的水平线性和垂直线性进行测定。）

探头的校准（进行前沿、折射角、主声束偏离、灵敏度余量和分辨力校准。）

仪器的调整（时基线刻度可按比例调节为代表脉冲回波的水平距离、深度或声程。）

无损探伤钢构件无损检测灵敏度的调节（在对比试块或其他等效试块上对灵敏度进行校验。）

国内标准

1 NB/T承压设备用焊接工艺评定》

2 GB现场设备，工业管道焊接工程施工及压力管道工艺评定》

3 《蒸汽锅炉安全技术监察规程（1996）》注：起重行业工艺评定借用此标准

4 SY / T石油输气管道焊接工艺评定方法》（注：供石油，化工工艺评定）

5 JGJ建筑钢结构焊接技术规程》（注：公路桥梁工艺评定可参照执行）

6 SY / T钢质管道焊接及验收》

7.JB钢制压力容器焊接工艺评定》