

南通市钢管焊接工艺评定 容器焊接宏观金相检测

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 南通市钢管焊接工艺评定 容器焊接宏观金相检测 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限公司销售部 |
| 价格 | 500.00/件 |
| 规格参数 | 钢管焊接工艺:容器焊接宏观金相检测 周期:3-5天 检测范围:全国 |
| 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 | 0512-65587132 13906137644 |

产品详情

主要检验项目有：

焊缝外观检查:焊缝金属的余高不应低于母材，咬边的深度和长度不超过标准，焊缝表面没有裂纹、未熔合、夹渣、弧坑和气孔。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 Ⅱ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。

检测范围

焊材检测的主要范围：焊丝、焊条;碳钢、低合金钢、不锈钢、铸铁、铜及铜合金、铝及铝合金、镍基合金焊条、钴基合金焊条?银焊条、合金焊条。

钢管焊接工艺评定 焊接工艺如何评定焊接工艺如何评定

碳弧焊：由Astolay Benardos和StanislawOlszewski于1881年开发的碳弧焊是个有史以来发明的弧焊工艺，但目前很难使用，因为它已被更有效和更危险的工艺所取代，如双碳弧焊。该过程通过用非消耗性碳电极加热金属将金属焊接在一起，将它们加热到超过3000摄氏度的温度。