

深圳焊丝填充金属化学成分测试

产品名称	深圳焊丝填充金属化学成分测试
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

焊丝是作为填充金属或同时作为导电用的金属丝焊接材料。在气焊和钨极气体保护电弧焊时，焊丝用作填充金属；在埋弧焊、电渣焊和其他熔化极气体保护电弧焊时，焊丝既是填充金属，同时焊丝也是导电电极。焊丝的表面不涂防氧化作用的焊剂。

药芯焊丝分为加气保护和不加气保护两大类。药芯焊丝表面与实芯焊丝一样，是由塑性较好的低碳钢或低合金钢等材料制成的。

焊丝型号按熔敷金属力学性能、使用特性、焊接位置、保护气体类型、焊后状态和熔敷金属化学成分等进行划分。

检测项目

1. 化学分析

熔敷金属化学分析试样应GB/T

25777规定制备，也可在力学性能试件上或拉断后的拉棒上制取。仲裁试验时,按标准GB/T 25777规定进行。

2. 拉伸试验

熔敷金属拉伸试样尺寸及取样位置按GB/T 25774.1规定，拉伸试验按GB/T 2652进行。

3. 冲击试验

多道焊冲击试样尺寸及取样位置按GB/T 25774.1规定。

每组冲击试样中至少应测量一个试样V型缺口的形状尺寸，测量应在至少放大50倍的投影仪或金相显微

镜上进行。

V型缺口冲击试样应按GB/T 2650进行。

检测案例

样品名称：药芯焊丝

规格型号： 1.2mm T492T1-1C1A

工程名称：学府路***桥梁工程

工程部位：钢箱梁、主塔钢锚箱

检测依据：1.GB/T 11345-2013；2.GB/T 20123-2006；3.GB/T 20125-2006；4.GB/T 2650-2022；5.GB/T 2652-2022。

判定依据：GB/T 10045-2018《非合金钢及细晶粒钢药芯焊丝》，GB 50661-2011《钢结构焊接规范》

检测项目：1.熔敷金属：抗拉强度，2.熔敷金属：屈服强度，3.熔敷金属：断后伸长率，4.熔敷金属：冲击吸收能量，5.熔敷金属：C，6.熔敷金属：Mn，7.熔敷金属：Mo，8.熔敷金属：Ni，9.熔敷金属：P，10.熔敷金属：Cu，11.熔敷金属：S，12.熔敷金属：Si，13.熔敷金属：V，14.熔敷金属：Cr，15.焊缝质量检测（超声波检测）。

完成期限：10天