

栓钉焊焊接工艺评定，气体腐蚀检测机构

产品名称	栓钉焊焊接工艺评定，气体腐蚀检测机构
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

栓钉焊焊接工艺评定，气体腐蚀检测机构

NB/T 47014-2011《承压设备焊接工艺评定》代替JB/T 4708-2000

1、范围：本标准规定了承压设备（锅炉、压力容器、压力管道）的对接焊缝和角焊缝的焊接工艺评定，不包括钢结构，包括碳钢、不锈钢、复合金属材料的焊接工艺评定。焊接方法包括焊条电弧焊、埋弧焊、钨极气体保护焊、熔化极气体保护焊等。

2、术语：

焊接工艺评定：经过多次试验，终确定一个比较适合的焊接参数，使得其焊接接头的各种性能达到优。

预焊接工艺规程（pWPS）：为了编制焊接工艺评定，而预先做的一个工艺文件，有可能一个终版的焊接工艺评定需要多个pWPS。

焊接工艺评定报告（PQR）：每次预焊接共同规程的试验就用焊接工艺评定报告的形式展示结果。

焊接工艺规程（WPS）：经过试验后，得到正确的焊接工艺评定，就是终的焊接工艺规程，这个规程用于具体实施。

焊接作业指导书（WWI）：焊工施焊时采用的用于控制焊接过程的文字性说明。

焊接工艺附加评定：对于特殊的如换热管和管板的角焊缝等，再单独加的规定。

焊件：包括母材和焊接接头，就是整个。

试件：用于试验的焊件，按照预定的焊接工艺施焊。

焊后热处理：焊接完成后，终的动作，有改变焊接接头的组织和参与应力的热过程。

面弯：焊缝正面的弯曲试验。

背弯：焊缝背面的弯曲试验。

侧弯：焊缝横截面的弯曲。