

支管台焊接工艺评定，循环腐蚀测试

产品名称	支管台焊接工艺评定，循环腐蚀测试
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

支管台焊接工艺评定，循环腐蚀测试

焊接技术管理要求

1、技术交底：技术交底应包括

焊接工程特点

WPS内容

焊接质量检验计划

进度要求等

2、超次返修【超过2次需报批】

焊缝同一部位的返修次数不宜超过2次。如超过2次，返修前应编制超次返修技术方案，并经工单位技术负责人批准后，方可实施。

3、焊接场所

(1) 自然环境

焊接场所的风速；焊接电弧1m范围的相对湿度；雨、雪天气不符合现行国家有关标准且无有效安全可靠的防护措施时，禁止焊接。

(2) 作业场地

不锈钢、有色金属焊接应设置专用场地，并保持清洁、干燥、无污染，不得与黑色金属等其他产品混杂；配置专用组焊工装。

(三) 特殊材料焊接工艺措施

1、有延迟裂纹倾向的材料

(1) 产生延迟裂纹的原因

产生延迟裂纹与焊缝含扩散氢、接头所承受的拉应力以及由材料淬硬倾向决定的金属塑性储备有关，是三个因素中的某一因素与其相互作用的结果。主要发生在低合金高强钢中，括:Q345R、18MnMoNbR、13MnMoNbR和日本的CF-62系列钢等c