

# 储罐的焊接工艺评定，金属锈蚀试验

产品名称	储罐的焊接工艺评定，金属锈蚀试验
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

储罐的焊接工艺评定，金属锈蚀试验

### 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

焊接接头的扩散氢含量、钢的淬硬倾向和接头承受的拘束应力是产生焊接延迟裂纹的原因，主要发生在低合金高强度钢的焊接。

##### (2) 防止产生延迟裂纹的措施

1) 应采取焊条烘干，正确选择焊接工艺参数；采取焊前预热、焊后热处理措施，减少应力、改善接头组织性能；尽量严格执行焊后热消氢处理的工艺，必要时打磨焊缝余高，减少应力集中。

2) 对容易产生焊接延迟裂纹的钢材，焊后应及时进行热处理。当不能及时进行热处理时，应在焊后立即均匀加热至

200 ~ 350 ，并保温缓冷。

## 2. 有再热裂纹倾向的材料

(1) 产生再热裂纹与钢中所含碳化物形成元素 (Cr、Mo、Ti、B等) 有关，主要包括：Mn-Mo-Nb、Mn-Mo等系列合金钢。

(2) 防止产生再热裂纹的方法：

1) 预热：预热温度为 200 ~ 450 。若焊后能及时后热，可适当降低预热温度。例如，18MnMoNb 钢焊后，立即进行 180 热处理 2h，预热温度可降低至 180 。

2) 应用低强度焊缝，使焊缝强度低于母材以增高其塑性变形能力。