

长沙垫片焊接无损检测单位 垫片焊接检验

产品名称	长沙垫片焊接无损检测单位 垫片焊接检验
公司名称	东莞市中泽检测技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	工艺评定检测:工件焊后检测 焊接工艺规程:焊接工艺评定 WPS工艺评定:工艺评定检测
公司地址	广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室
联系电话	18682005914

产品详情

长沙垫片焊接无损检测单位 垫片焊接检验 (1) 焊接工艺评定适用于锅炉、管道、压力容器和承重钢结构等钢制设备的制作、安装、检修的焊接工作以及焊工培训和焊工技术考核,在这些工作实施前都要进行的焊接工艺评定,来确定所拟订的焊接工艺的正确性。(2) 焊接工艺评定适用于焊条电弧焊、钨极氩弧焊、熔化极气体保护焊、药芯焊丝电弧焊、气焊、埋弧焊等焊接方法。

(3) 从事制造、安装或检修工作的企业。(4) 焊接工艺评定是具有针对性的,各种产品的技术条件要求是不同的,如果产品是压力容器,则其工艺评定的试验结果应该符合压力容器的技术条件标准的要求;如果产品是承重钢结构,则其工艺评定试验结果应该符合该承重钢结构的技术条件的标准要求等,焊接工艺评定工作就是以满足产品的技术条件作为焊接工艺评定试验合格标准的首要要求。

一、对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定 检测目的:检验焊接接头的使用性能是否达到规定要求

常用试件形式:板材对接、管材对接、板材角接、管材与板材角接 焊接工艺评定的常用规则:

- (1) 对接焊缝试件评定合格的工艺亦适用于角焊缝;
- (2) 板材对接焊缝试件评定合格的工艺适用于管材对接焊缝,反之亦可。
- (3) 管与板角焊缝试件评定合格的工艺适用于板材的角焊缝,反之亦可。 ,长沙垫片焊接无损检测。

检测标准: 1 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.1.5) 拉伸试验 2

焊接工艺评定规程DL/T868-2014 (8.3) 拉伸试验 3 石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.5、4.2.11、4.3.1) 拉伸试验 4

承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.1.7) 冲击试验 5 焊接工艺评定规程DL/T868-2014 (8.5) 冲击试验 6

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.3、4.2.8、4.3.4) 冲击试验 7 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.1.6) 弯曲试验 8 焊接工艺评定规程

DL/T868-2014 (8.4) 弯曲试验 9

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.7、4.3.3) 弯曲试验 10 焊接工艺评定规程 DL/T868-2014 (8.7) 硬度试验 11

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.6、4.3.2) 刻槽锤断 12 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.2) 金相宏观检验 13 焊接工艺评定规程

DL/T868-2014 (8.6) 金相宏观检验 14

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.9、4.3.5)

金相宏观检验 15 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (5.1.2) 化学成分 , 垫片焊接检验单位。 试验过程基本参照相应体系的试验标准,在这里试验标准异同点就不做详细介绍,下面主要介绍试验过程中需要注意的地方。 接头拉伸试验主要考核的是焊接接头的强度指标,注意拉伸速度按试验方法中检测抗拉强度的速度,一般推荐不超过25mm/min。 弯曲试验要注意尽量保证焊缝处受弯,尤其是焊缝两边母材强度差别较大的情况下更容易产生受弯不再焊缝处,此时可以选用纵向弯曲试样或者辊筒弯曲方式代替。 冷弯试验的目的是测定焊接接头的塑性,同时可以反映出焊接接头各区域的塑性差别,考核熔合区的熔合质量和暴露焊接缺陷,其中面弯和背弯易于发现单面焊的表面和根部缺陷,侧弯检验焊层和母材之间的结合强度及多层焊时的尾间缺陷,所以试样受拉面要尽可能的包含焊缝及热影响区。 在试验过程中压头直径的选择为主要影响因素,从理论上计算当弯心直径等于4倍试样厚度时,弯曲试样外表面的纤维伸长率为20%,可以满足大部分低碳钢,结构钢合金钢和不锈钢,比较合理,这一点各标准已趋于统一。 接头冲击试验与原材料冲击试验一样,没有区别,最关键的因素是冲击温度的选择,首先根据设计要求来确定,其次再根据母材的材料标准来确定。