

深圳钢结构工艺评定检测报告 设备焊接无损检测

产品名称	深圳钢结构工艺评定检测报告 设备焊接无损检测
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

深圳钢结构工艺评定检测报告 设备焊接无损检测 不同标准对拉伸试样形状及尺寸要求见图2和表2。接头拉伸试样原则上都是全厚度试样,当试样厚度太厚,试验机能力无法满足时,可以分层取样,尽量用最少的试样覆盖全厚度。当管材试样外径很小时,也可以全厚度拉伸。拉伸试样要去掉焊缝处的余高,与母材齐平即可。除了GB 50661-2011和EN ISO 15614-1:2004+A2:2012外,其他几个标准的管材拉伸允许将平行段部分刨平。各标准规定差异的是对试样平行段长度的要求,一种是长试样,另一种是短试样,短试样平行段基本就是焊缝和热影响区,着重考查的是焊缝区域的强度。另一方面,试样平行段长度越小,平行段宽度越小,应力集中影响区域就越大,这会导致测得的抗拉强度偏高。 ,深圳钢结构工艺评定检测。 检测标准: 1 金属显微组织检验方法 GB/T13298-2015 低倍金相 2 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定GB/T 11345-2013 无损检验 3 焊接接头拉伸试验方法 GB/T2651-2008 横向拉伸 4 金属材料 维氏硬度试验 GB/T4340.1-2009 硬度 5 金属材料焊接工艺规程及评定 焊接工艺评定试验第1部分:钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊 ISO 15614-1-2017 全部参数 6 修改单2:金属材料焊接工艺规程及评定焊接工艺评定试验 第1部分:钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊 ISO 15614-1-2017/Amd2-2017 全部参数 7 金属材料焊接工艺规程及评定 焊接工艺试验第12部分:点焊、缝焊和凸焊 ISO 15614-12-2014 全部参数 8 钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验 GB/T19869.1-2005 全部参数 9 金属材料焊接工艺规程及评定 焊接工艺试验第12部分:点焊、缝焊和凸焊 ISO 15614-12-2014 全部参数 , 设备焊接无损检测报告。 焊接工艺评定及焊工资格评定服务 Welding Procedure and Welding Performance Services 焊接工艺评定:通过对执行工艺焊制的试板进行力学性能和其它性能的试验,验证工艺规程的正确性和合理性。焊工资格评定:由需要进行评定的焊工焊制符合规定的试板,对试板进行无损检测和力学性能试验,来验证焊工加工完好焊缝的能力。 主要检测项目 Main Testing Items 拉伸测试 Tensile testing 弯曲测试(面弯 背弯 侧弯) Bend testing 超声波检测 Ultrasonic testing (UT) X射线检测 Radiographic particle testing (RT) 磁粉检测 Magnetic testing (MT) 渗透检测 Penetrant testing (PT) 表面目测 Visual inspection 宏观组织检测 Macroscopic examination 焊缝硬度测试 Hardness testing 冲击测试 Impact testing 化学成分 Chemical Composition 主要测试标准 Main Testing Standards 1 AWS D1.1 2 AWS D1.6 3 EN 15614-1 3 EN 15614-2 4 EN 15614-8 5 EN 287-1 6 EN ISO 9606-2 7 ASME IX 8 AS/NZS 1554.1 9 GB/T 19869.1 钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验 10 JGJ 81 建筑钢结构焊接技术规程 11 JB 4708 钢制压力容器焊接工艺评定 12 AWS A 5.1 ~ A 5.32 焊条规范 13

