

淄博锅炉对接焊缝单位 焊工焊接工艺规程

产品名称	淄博锅炉对接焊缝单位 焊工焊接工艺规程
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

淄博锅炉对接焊缝单位 焊工焊接工艺规程 焊接工艺评定特点 (1) 焊接工艺评定是解决任一钢材在具体条件下的焊接工艺问题,而不是选择工艺参数,具有一定的范围,供大多数人接受。(2) 焊接工艺评定是解决在具体工艺条件下的使用性能问题,但不能解决消除应力、减少变形、防止焊接缺陷产生等涉及到的整体质量问题。(3) 焊接工艺评定要以原材料的焊接性能为基础,通过焊接工艺评定可靠的技术条件试验,去指导生产,避免了把实际产品当试验件的弊病。(4) 焊接工艺评定试验过程中应该排除人为因素,不要把焊接工艺评定与焊工技能评定混为一谈。主持焊接工艺评定工作的人员应该有能力强分辨出产生缺陷的原因是焊接工艺问题还是焊工的技能问题,如果是技能问题应通过焊工培训来解决。(5) 现有的焊接工艺评定规程所规定需要进行的试验,主要是焊接接头的常温力学试验。即通过了外观检验、无损检测和常温力学试验,一般认为就通过了焊接工艺试验。对于电力行业高温、高压管道的新钢种这个结果是不完全可靠,还要考虑接头的高温持久试验、蠕变试验、应力腐蚀等试验。

淄博锅炉对接焊缝。焊接工艺评定流程如下:编制和下达焊接工艺评定任务书—编制焊接工艺评定方案—焊制试件和检验试件—编制焊接工艺评定报告—根据焊接工艺评定报告编制焊接作业指导书(或称焊接工艺卡)。任务书的主要作用是下达评定任务,因此,其主要的内容应为:评定目的、评定指标、评定项目和承担评定任务的部门及人员的资质条件等。主要包括三个方面的工艺评定:

(1) 对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定 (2) 耐蚀堆焊焊接工艺评定 (3) 型式试验件焊接工艺评定
试件施焊 焊前准备工作完毕,由施焊人员根据预焊接工艺规程进行施焊,同时,技术人员负责对施焊过程进行记录。 试件检验

试件检验包括外观检验、无损检验、力学性能检验、金相、硬度检验、抗腐蚀试验检验等内容。

外观检验(VT) 试件焊接完以后,进行焊件的外观检验,并填写“焊缝表面质量检查报告”,外检合格,进入下一道工序,若外检不合格,则重新进行焊接过程。 ,焊工焊接工艺规程单位。

焊接工艺评定(Welding Procedure,简称WPQ)

为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。

焊接工艺评定是保证质量的重要措施,为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠依据。目的:

1. 评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头;

2. 验证施焊单位所拟定的焊接工艺规程(WPS或pWPS)是否正确。

3. 为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。 流程: 1、焊接工艺评定

2、提出焊接工艺评定的项目 3、草拟焊接工艺方案 4、焊接工艺评定试验 5、编制焊接工艺评定报告

- 6、编制焊接工艺规程（工艺卡 工艺过程卡作业指导书）评定过程：
 - 1、拟定预备焊接工艺指导书（preliminary Welding Procedure Specification，简称pWPS）
 - 2、施焊试件和制取试样
 - 3、检验试件和试样
 - 4、测定焊接接头是否满足标准所要求的使用性能
 - 5、提出焊接工艺评定报告对拟定的焊接工艺指导书进行评定