

日照承压设备工艺试验认证 管桩焊接检测

产品名称	日照承压设备工艺试验认证 管桩焊接检测
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

日照承压设备工艺试验认证 管桩焊接检测 (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。 ,日照承压设备工艺试验。

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。 ,管桩焊接检测认证。 检测标准: 1

金属材料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 EN ISO15614-1:2017+A1:2019

横向拉伸试验 2 金属材料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 EN

ISO15614-1:2017+A1:2019 弯曲试验 3

金属材料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 EN ISO15614-1:2017+A1:2019

低倍金相 4 金属材料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 EN

ISO15614-1:2017+A1:2019 冲击试验 5

金属材料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 EN ISO15614-1:2017+A1:2019

维氏硬度 6 金属材料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 EN ISO15614-1:2017+A1:2019 目检 7 金属材料焊接的破坏试验.横向拉伸试验 EN ISO4136:2012 横向拉伸试验 8 钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊的焊接工艺评定试件EN ISO 15614-1:2017 Section 7.4.1 横向拉伸试验 9 金属材料焊接的破坏试验 弯曲试验 EN ISO5173:2010+A1:2011 弯曲试验 10 钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊的焊接工艺评定试件EN ISO 15614-1:2017 Section 7.4.2 弯曲试验 11 钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊的焊接工艺评定试件EN ISO 15614-1:2017 Section 7.4.3 低倍金相 12 金属材料焊接的破坏试验.冲击试验.试样、切口定向和检查 EN ISO9016:2012 冲击试验 13 钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊的焊接工艺评定试件EN ISO 15614-1:2017 Section 7.4.4 冲击试验 14 金属材料焊接的破坏试验.硬度试验.第1部分:电弧焊接头硬度试验 EN ISO9015-1:2011 硬度试验 15 钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊的焊接工艺评定试件EN ISO 15614-1:2017 Section 7.4.5 硬度试验