

福州铝合金焊接工艺报告 承压设备工艺试验

产品名称	福州铝合金焊接工艺报告 承压设备工艺试验
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

福州铝合金焊接工艺报告 承压设备工艺试验 焊接工艺评定介绍：焊接工艺评定为认证所拟订的焊接件焊接方法的准确性或开展电焊工工作能力考评而开展的实验全过程及结果点评。焊接工艺评定目地：

1.鉴定焊接企业是不是有工作能力焊出合乎有关国家或国家标准、技术标准所规定的对接焊缝。

2.认证焊接企业所制订的焊接方法手册是不是恰当。

3.为制订宣布的焊接方法手册或焊接工艺卡出示靠谱的技术性根据。 4.考评电焊工工作能力。

焊接工艺评定有哪些：1、适用加热炉，高压容器，二类压力容器，公路桥梁，船只，航天，核能发电及其承重钢结构等钢质机器设备的生产制造、安装、维修工作中。2、适用气割，电弧焊接，钨极氩弧焊，熔融极气体保护焊，电弧焊，低温等离子氩弧焊，电渣焊等焊接工艺。，福州铝合金焊接工艺。

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，承压设备工艺试验报告。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。