

平顶山特种设备焊缝检测指导书 吊环工艺试验

产品名称	平顶山特种设备焊缝检测指导书 吊环工艺试验
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

平顶山特种设备焊缝检测指导书 吊环工艺试验 (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。

,平顶山特种设备焊缝检测。 焊接工艺4个评定鉴别标准 1、焊缝表面质量:(1)焊道表面的平整度:要求与母材的平面一致。一般采用水平仪或直尺测量。对于立式焊机,可用钢卷尺测量;对于卧式焊机和横流电焊机,可用角尺和塞规测量。(2)焊道表面粗糙度:用光面样板在焊接部位作一标记(如+),按标准规定进行检测。当试样表面粗糙度 $Ra > 1.6 \mu m$ 时,则判为不合格; Ra