

贵阳钢筋焊接工艺评定单位 机械焊接检测

产品名称	贵阳钢筋焊接工艺评定单位 机械焊接检测
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

贵阳钢筋焊接工艺评定单位 机械焊接检测 wps焊接工艺规程检测项目：外观检测 无损检测 拉伸试验 弯曲试验 冲击试验 硬度试验 宏观金相 堆焊层成分，贵阳钢筋焊接工艺评定。

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 GB 系列焊条规范，机械焊接检测单位。鉴定全过程：1、拟订准备焊接方法手册 (Preliminary Welding Procedure Specification，通称PWPS) 2、焊接试样和制得试件 3、检测试样和试件 4、测量对接焊缝是不是考虑规范所规定的性能指标 5、明确提出焊接工艺评定汇报对拟订的焊接方法手册开展鉴定 焊接工艺的规范：SY / T4103-1995 (等于API 1104) NB/T47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》 SY / T0452-2002 《石油输气管道焊接工艺评定方法》(注：供原油，化工工艺鉴定) JGJ81-2002 《建筑钢结构焊接技术规程》(注：道路公路桥梁加工工艺鉴定可参照执行) GB50236-98 《现场设备，工业管道焊接工程施工及压力管道工艺评定》 《蒸汽锅炉安全技术监察规程(1996)》注：起重吊装制造行业加工工艺鉴定使用此规范