

# 南京机械焊接工艺评定报告 试件无损检测

产品名称	南京机械焊接工艺评定报告 试件无损检测
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

南京机械焊接工艺评定报告 试件无损检测 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

，南京机械焊接工艺评定。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。 ，试件无损检测报告。焊接工艺评价包括焊前准备、焊接、实验和结果评价的过程。焊接工艺评价也是生产实践中的一个重要过程,具有前提、目的、结果和限制范围。因此,焊接工艺评价应根据焊接准备、焊接样品、测试样品、测试样品对接焊缝是否具有所需的各种技术指标,最后将各种焊接工艺因素、焊接数据和试验结果整理成结论、推荐数据,生成“焊接工艺评价报告”。焊接工艺评价是保证锅炉、压力容器和压力管道焊接质量的重要环节。焊接工艺评价是锅炉、压力容器和压力管道焊接前技术准备不可缺少的重要组成部分。是我国质量技术监督机构工程审查中必须检查的项目,是保证焊接工艺正确合理的必要途径,是保证焊件质量的重要保证。对接焊缝的各种性能必须符合产品的技术条件和相应的标准。因此,需要通过相应的试验,即焊接工艺评价来验证焊接工艺的准确性和合理性。在保证对接焊缝质量的前提下,可以提高焊接生产效率,降低成本,获得更多的经济效益。