

济南钢材工艺评定机构 特种设备焊缝检测

产品名称	济南钢材工艺评定机构 特种设备焊缝检测
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

济南钢材工艺评定机构 特种设备焊缝检测 焊接工艺评定 (Welding Procedure , 简称WPQ)

为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。

焊接工艺评定是保证质量的重要措施,为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠依据。目的:

- 1.评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头;
 - 2.验证施焊单位所拟订的焊接工艺规程(WPS或pWPS)是否正确。
 - 3.为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。流程:1、焊接工艺评定
2、提出焊接工艺评定的项目3、草拟焊接工艺方案4、焊接工艺评定试验5、编制焊接工艺评定报告
6、编制焊接工艺规程(工艺卡 工艺过程卡作业指导书) 评定过程:1、拟定预备焊接工艺指导书
(preliminary Welding Procedure Specification, 简称pWPS)2、施焊试件和制取试样3、检验试件和试样
4、测定焊接接头是否满足标准所要求的使用性能
5、提出焊接工艺评定报告对拟定的焊接工艺指导书进行评定,济南钢材工艺评定。
- 焊接工艺评定的应用范围1、适用于锅炉,压力容器,压力管道,桥梁,船舶,航天器,核能以及承重钢结构等钢制设备的制造、安装、检修工作。
- 2、适用于气焊,焊条电弧焊,钨极氩弧焊,熔化极气体保护焊,埋弧焊,等离子弧焊,电渣焊等焊接方法。焊接工艺是保证焊接质量的重要措施,它能确认为各种焊接接头编制的焊接工艺指导书的正确性和合理性。通过焊接工艺评定,检验按拟订的焊接工艺指导书焊制的焊接接头的使用性能是否符合设计要求,并为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的依据。 , 特种设备焊缝检测机构。
- 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

