

# 河北螺母焊工考试认证 不锈钢焊接工艺规程

产品名称	河北螺母焊工考试认证 不锈钢焊接工艺规程
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

河北螺母焊工认证 不锈钢焊接工艺规程 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，河北螺母焊工。

焊接工艺评定特点 (1) 焊接工艺评定是解决任一钢材在具体条件下的焊接工艺问题，而不是选择工艺参数，具有一定的范围，供大多数人接受。(2) 焊接工艺评定是解决在具体工艺条件下的使用性能问题，但不能解决消除应力、减少变形、防止焊接缺陷产生等涉及到的整体质量问题。(3) 焊接工艺评定要以原材料的焊接性能为基础，通过焊接工艺评定可靠的技术条件试验，去指导生产，避免了把实际产品当试验件的弊病。(4) 焊接工艺评定试验过程中应该排除人为因素，不要把焊接工艺评定与焊工技能评定混为一谈。主持焊接工艺评定工作的人员应该有能力分辨出产生缺陷的原因是焊接工艺问题还是焊工的技能问题，如果是技能问题应通过焊工培训来解决。(5) 现有的焊接工艺评定规程所规定需要进行的试验，主要是焊接接头的常温力学试验。即通过了外观检验、无损检测和常温力学试验，一般认为就通过了焊接工艺试验。对于电力行业高温、高压管道的新钢种这个结果是不完全可靠，还要考虑接头的高温持久试验、蠕变试验、应力腐蚀等试验。，不锈钢焊接工艺规程认证。

在焊接评定过程中,需要重点关注以下几个方面: 1. 焊接接头的强度和可靠性:评定焊接接头的强度和可靠性是焊接评定的重要内容,只有焊接接头的强度和可靠性,才能确保焊接结构的安全性。 2. 焊接缺陷的控制:评定焊接参数的合理性和可行性,可以帮助焊接工程师控制焊接缺陷的发生,通过优化焊接参数,可以减少焊接缺陷的产生,提高焊接质量。

3. 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;

4. 验证施焊单位所拟订的焊接工艺规程(WPS或pWPS)是否正确。

5.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。