

苏州管线WPS工艺评定指导书 压力容器对接焊缝

产品名称	苏州管线WPS工艺评定指导书 压力容器对接焊缝
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

苏州管线WPS工艺评定指导书 压力容器对接焊缝 不同标准对弯曲试样形状及尺寸要求见图3和表3。弯曲试样的区别主要在面背弯上,侧弯的尺寸是相同的,美系的面背弯宽度尺寸较大,国内标准虽然引用美准,但是为了和国内其他标准相适应做了修改。弯曲试样的宽度越大对试验的要求也就越高。当试板厚度非常大时,可以分层取样,每个试样的宽度在20mm ~ 40mm之间,以能够覆盖整个试板厚度为原则。另外弯曲中还有一种不常用弯曲方式为纵向弯曲,由于取样时平行于焊缝,占用试板的尺寸较大,只有当两种母材硬度差别较大时,推荐选用。 , 苏州管线WPS工艺评定。 检测标准： 1 金属显微组织检验方法 GB/T13298-2015 低倍金相 2 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定GB/T 11345-2013 无损检验 3 焊接接头拉伸试验方法 GB/T2651-2008 横向拉伸 4 金属材料 维氏硬度试验 GB/T4340.1-2009 硬度 5 金属材料焊接工艺规程及评定 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 ISO 15614-1-2017 全部参数 6 修改单2:金属材料焊接工艺规程及评定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 ISO 15614-1-2017/Amd2-2017 全部参数 7 金属材料焊接工艺规程及评定 焊接工艺试验第12部分：点焊、缝焊和凸焊 ISO 15614-12-2014 全部参数 8 钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验 GB/T19869.1-2005 全部参数 9 金属材料焊接工艺规程及评定 焊接工艺试验第12部分：点焊、缝焊和凸焊 ISO 15614-12-2014 全部参数 , 压力容器对接焊缝指导书。 焊接工艺评定的主要目的在于证明某一个焊接工艺是否能够获得符合要求的焊接接头,以判断该工艺的正确性、可行性,而不是评定焊接操作人员的技艺水平。焊接工艺评定是保证焊接结构制造质量的重要前提。焊接工艺评定试验通过对焊缝接头进行拉伸、弯曲、冲击等力学性能试验,来得知金属材料焊接性的好坏,金属焊接工艺过程简单而且接头质量高、性能好时就称作焊接性好,反之,就称作焊接性差。