

# 徐州压力容器对接焊缝认证 管板工艺评定

产品名称	徐州压力容器对接焊缝认证 管板工艺评定
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

徐州压力容器对接焊缝认证 管板工艺评定 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，徐州压力容器对接焊缝。焊接工艺评定欧洲标准：EN ISO15613 基于预生产焊接试验的工艺评定 EN ISO15614-1 钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊 EN ISO15614-2 铝和铝合金的电弧焊 EN ISO15614-3 铸铁电弧 EN ISO15614-4 铸铝的修补焊 EN ISO15614-5 钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊 EN ISO15614-6 铜和铜合金的电弧焊 EN ISO15614-7 堆焊 EN ISO15614-8 管接头和管板接头的焊接 EN ISO 15614-11 电子和激光束焊接 EN ISO 15614-12 点焊，缝焊和凸焊 EN ISO 15614-13 电阻对焊和闪光焊 EN ISO 15614-14 钢、镍及镍合金激光电弧复合焊接 EN ISO 17660-1 焊接.钢筋焊接.承载焊接接缝 EN ISO 17660-2 焊接.钢筋焊接.非承载焊接接缝，管板工艺评定认证。焊接工艺评定按技术标准不同,大体可分为几类：《承压设备焊接工艺评定》NB/T47014-2011(标准)《焊接和钎接评定》ASME BPVC.IX-2021(美国标准)《金属材料焊接工艺评定 部分:钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊》EN ISO 15614-1:2017(欧洲及标准)《钢结构焊接规范》GB 50661-2011(标准)《结构焊接规范-钢》AWS D1.1/D1.1M:2020(美国标准)标准规范中,除EN ISO 15614-1:2017外,其他标准执行的焊接工艺评定均按以下规定执行,由施工单位或生产制造单位(下简称“本单位”)依据企业自身技术经验,按标准拟定预焊接工艺规程(pWPS),由本单位技能熟练的焊工,使用本单位的焊接设备按照pWPS焊接试件,经中泽无损检测、理化试验合格后,由本单位技术人员汇总资料生成焊接工艺评定报告(PQR),其中无损检测、试样机加工、理化试验均可外委。当产品需要标记“CE”标识,且产品属于“III”或“IV”类时,按照EN ISO 15614-1:2017进行焊接工艺评定的流程如下:由本单位拟定预焊接工艺规程(pWPS),并由经欧盟认证合格的第三方检验机构见证试件的焊接过程,NDT过程,以及试件的全部理化试验过程(中泽检测含拉伸试样的拉断过程,弯曲试样的全部弯曲过程,冲击试验的冷却温度及锤击过程,硬度试验的测点位置及测试过程等等),由第三方检验机构为施工单位或生产制造单位颁发焊接工艺评定报告(PQR)或焊工证书(Welder certificate),且PQR或Welder certificate证书必须有检验机构的证书编号,检验机构签章,检验机构的文档模版(水印),检验师的签名和日期等等。