

镇江钢结构工艺评定单位 幕墙焊接工艺

产品名称	镇江钢结构工艺评定单位 幕墙焊接工艺
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

镇江钢结构工艺评定单位 幕墙焊接工艺 试验过程基本参照相应体系的试验标准,在这里试验标准异同点就不做详细介绍,下面主要介绍试验过程中需要注意的地方。接头拉伸试验主要考核的是焊接接头的强度指标,注意拉伸速度按试验方法中检测抗拉强度的速度,一般推荐不超过25mm/min。弯曲试验要注意尽量保证焊缝处受弯,尤其是焊缝两边母材强度差别较大的情况下更容易产生受弯不再焊缝处,此时可以选用纵向弯曲试样或者辊筒弯曲方式代替。冷弯试验的目的是测定焊接接头的塑性,同时可以反映出焊接接头各区域的塑性差别,考核熔合区的熔合质量和暴露焊接缺陷,其中面弯和背弯易于发现单面焊的表面和根部缺陷,侧弯检验焊层和母材之间的结合强度及多层焊时的尾间缺陷,所以试样受拉面要尽可能的包含焊缝及热影响区。在试验过程中压头直径的选择为主要影响因素,从理论上计算当弯心直径等于4倍试样厚度时,弯曲试样外表面的纤维伸长率为20%,可以满足大部分低碳钢,结构钢合金钢和不锈钢,比较合理,这一点各标准已趋于统一。接头冲击试验与原材料冲击试验一样,没有区别,最关键的因素是冲击温度的选择,首先根据设计要求来确定,其次再根据母材的材料标准来确定。 , 镇江钢结构工艺评定。 鉴定全过程:

- 1、拟订准备焊接方法手册 (Preliminary Welding Procedure Specification , 通称PWPS)
- 2、焊接试样和制得试件 3、检测试样和试件 4、测量对接焊缝是不是考虑规范所规定的性能指标
- 5、明确提出焊接工艺评定汇报对拟订的焊接方法手册开展鉴定 焊接工艺的规范: SY / T4103-1995 (等于API 1104) NB/T47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》 SY / T0452-2002 《石油输气管道焊接工艺评定方法》(注:供原油,化工工艺鉴定) JGJ81-2002 《建筑钢结构焊接技术规程》(注:道路公路桥梁加工工艺鉴定可参照执行) GB50236-98 《现场设备,工业管道焊接工程施工及压力管道工艺评定》 《蒸汽锅炉安全技术监察规程(1996)》注:起重吊装制造行业加工工艺鉴定使用此规范 , 幕墙焊接工艺单位。常用的焊接工艺评定标准 1、NB/T 47014-2011 承压设备用焊接工艺评定 2、GB/T 22652-2008 阀门密封面堆焊工艺评定 3、ASME IX-锅炉及压力容器规范 焊接、钎接和粘接评定 4、SY/T 0452-2012 石油天然气金属管道焊接工艺评定 5、GB 50236-2011 现场设备、工业管道焊接工程施工规范 6、GB/T 50661-2011 钢结构焊接规范 7、AWS D1.1 钢结构焊接规范(美国) 8、ISO 15614-X 系列标准钢、镍及镍合金、铝合金等评定标准