

济南锅炉焊缝检测公司 压力容器焊接检验

产品名称	济南锅炉焊缝检测公司 压力容器焊接检验
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

济南锅炉焊缝检测公司 压力容器焊接检验 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(以下简称“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。

，济南锅炉焊缝检测。为确保钢结构焊接的质量,需要在制作和安装施工之前对各种参数的组合条件进行焊接工艺评定,除符合免于评定条件的情况外。施工单位应制定实际的焊接工艺评定方案,中泽检测将提供相应的焊接工艺评定指导书。按照相关规范的要求,需进行施焊试件并切取试样,由具有相应资质的检测单位进行检测测试,以确定焊接接头是否满足性能要求,并提供检测报告。当焊接工艺评定的结果不符合标准时,可以在原焊件上重新取样,对不合格的项目进行再次检验。如果复检仍无法满足要求,应该分析原因,并制定新的焊接工艺评定方案,按照原来的步骤重新评定。当焊缝金属和母材的缺陷超出相应的质量验收标准时,可以使用砂轮打磨、碳弧气刨、铲凿或者机械加工等方法进行清除。对于超过标准的焊接变形构件,应采用机械方法或局部加热的方式进行矫正。在中泽检测完成焊接工艺评定之后,应该制定相关文件,并提交相关单位审查备案。焊接工艺评定文件包括焊接工艺评定报告、焊接工艺评定指导书、焊接工艺评定记录表、焊接工艺评定检验结果表和检验报告。，压力容器焊接检验公司。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。