

南通市焊钉焊接拉力性能检测 焊接弯曲性能测试

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 南通市焊钉焊接拉力性能检测 焊接弯曲性能测试 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限公司销售部 |
| 价格 | 500.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测 |
| 公司地址 | 江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋 |
| 联系电话 | 0512-65587132 13906137644 |

产品详情

焊钉属于一种高强度刚度连接的紧固件，焊钉是电弧螺柱焊用圆柱头焊钉的简称，焊钉的规格为公称直径 10~25mm，焊接前总长度40~300mm。焊钉具有头部顶面用凸字制出制造者的识别标志，焊钉的用途十分广泛。电弧螺柱焊用圆柱头焊钉适用高层钢结构建筑、工业厂房建筑、公路、铁路、桥梁、塔架、汽车、能源、交通设施建筑、机场、车站、电站、管道支架、起重机械及其它各类钢结构等工程。

检测项目

| 项目名称 | 规格及取样 |
|----------|-----------|
| 机加工抗拉强度 | 每种规格取3个试样 |
| 机加工屈服强度 | 每种规格取3个试样 |
| 机加工断后伸长率 | 每种规格取3个试样 |
| 焊接拉力性能 | 每种规格取3个试样 |
| 焊接弯曲性能 | 每种规格取3个试样 |

| | |
|------|-----------|
| 表面缺陷 | 每种规格取3个试样 |
| 尺寸 | 每种规格取3个试样 |

相关标准

GB/T10432.1—2010 电弧螺柱焊用无头焊钉

GB/T10432.2—2016 短周期电弧螺柱焊用无头焊钉

GB/T10432.3—2010 储能焊用无头焊钉

GB/T10433—2002 电弧螺柱焊用圆柱头焊钉

焊钉焊接：将焊接螺柱（或柱状金属）放置于焊接母材上；随后，提升焊接螺柱，同时导通电流，在焊接螺柱和焊接母材之间激发电弧，电弧将焊接螺柱端部和焊接母材表面溶化，并形成焊接熔池；接下来，焊接螺柱和焊接母材相对运动，焊接螺柱在一定速度下受控地插入熔池；*后，焊接电流终止，电弧熄灭，同时熔池凝固，焊接过程完成，形成全断面熔合的焊缝。