

唐山幕墙焊缝检测指导书 钢材工艺评定

产品名称	唐山幕墙焊缝检测指导书 钢材工艺评定
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

唐山幕墙焊缝检测指导书 钢材工艺评定 焊接工艺评定的应用范围 1、适用于锅炉,压力容器,压力管道,桥梁,船舶,航天器,核能以及承重钢结构等钢制设备的制造、安装、检修工作。

2、适用于气焊,焊条电弧焊,钨极氩弧焊,熔化极气体保护焊,埋弧焊,等离子弧焊,电渣焊等焊接方法。焊接工艺是保证焊接质量的重要措施,它能确认为各种焊接接头编制的焊接工艺指导书的正确性和合理性。通过焊接工艺评定,检验按拟订的焊接工艺指导书焊制的焊接接头的使用性能是否符合设计要求,并为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的依据。 ,唐山幕墙焊缝检测。 检测标准: 1

承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.1.5) 拉伸试验 2 焊接工艺评定规程DL/T868-2014 (8.3)

拉伸试验 3 石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.5、4.2.11、4.3.1) 拉伸试验 4 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.1.7) 冲击试验 5

焊接工艺评定规程DL/T868-2014 (8.5) 冲击试验 6

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.3、4.2.8、4.3.4)

) 冲击试验 7 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.1.6) 弯曲试验 8 焊接工艺评定规程

DL/T868-2014 (8.4) 弯曲试验 9

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.7、4.3.3)

弯曲试验 10 焊接工艺评定规程 DL/T868-2014 (8.7) 硬度试验 11

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.6、4.3.2)

刻槽锤断 12 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (6.4.2) 金相宏观检验 13 焊接工艺评定规程

DL/T868-2014 (8.6) 金相宏观检验 14

石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012 (4.2.9、4.3.5)

金相宏观检验 15 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011 (5.1.2) 化学成分 , 钢材工艺评定指导书。不同标准对拉伸试样形状及尺寸要求见图2和表2。接头拉伸试样原则上都是全厚度试样,当试样厚度太厚,试验机能力无法满足时,可以分层取样,尽量用最少的试样覆盖全厚度。当管材试样外径很小时,也可以全厚度拉伸。拉伸试样要去掉焊缝处的余高,与母材齐平即可。除了GB 50661-2011和EN ISO 15614-1:2004+A2:2012外,其他几个标准的管材拉伸允许将平行段部分刨平。各标准规定差异的是对试样平行段长度的要求,一种是长试样,另一种是短试样,短试样平行段基本就是焊缝和热影响区,着重考查的是焊缝区域的强度。

另一方面,试样平行段长度越小,平行段宽度越小,应力集中影响区域就越大,这会导致测得的抗拉强度偏高。