

无锡螺母焊工考试认证 不锈钢焊接工艺规程

产品名称	无锡螺母焊工考试认证 不锈钢焊接工艺规程
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

无锡螺母焊工认证 不锈钢焊接工艺规程 焊接工艺评定及焊工资格评定服务 Welding Procedure and Welding Performance Services 焊接工艺评定：通过对执行工艺焊制的试板进行力学性能和其它性能的试验，验证工艺规程的正确性和合理性。焊工资格评定：由需要进行评定的焊工焊制符合规定的试板，对试板进行无损检测和力学性能试验，来验证焊工加工完好焊缝的能力。主要检测项目 Main Testing Items 拉伸测试 Tensile testing 弯曲测试 (面弯 背弯 侧弯) Bend testing 超声波检测 Ultrasonic testing (UT) X射线检测 Radiographic particle testing (RT) 磁粉检测 Magnetic testing (MT) 渗透检测 Penetrant testing (PT) 表面目测 Visual inspection 宏观组织检测 Macroscopic examination 焊缝硬度测试 Hardness testing 冲击测试 Impact testing 化学成分 Chemical Composition 主要测试标准 Main Testing Standards 1 AWS D1.1 2 AWS D1.6 3 EN 15614-1 3 EN 15614-2 4 EN 15614-8 5 EN 287-1 6 EN ISO 9606-2 7 ASME IX 8 AS/NZS 1554.1 9 GB/T 19869.1 钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验 10 JGJ 81 建筑钢结构焊接技术规程 11 JB 4708 钢制压力容器焊接工艺评定 12 AWS A 5.1 ~ A 5.32 焊条规范 13 GB 系列焊条规范，无锡螺母焊工。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。 , 不锈钢焊接工艺规程认证。焊接工艺4个评定鉴别标准 1、焊缝表面质量：(1)焊道表面的平整度：要求与母材的平面一致。一般采用水平仪或直尺测量。对于立式焊机,可用钢卷尺测量;对于卧式焊机和横流电焊机,可用角尺和塞规测量。(2)焊道表面粗糙度：用光面样板在焊接部位作一标记(如+),按标准规定进行检测。当试样表面粗糙度 $Ra > 1.6 \mu m$ 时,则判为不合格;Ra