

# 珠海铝合金焊接工艺报告 承压设备工艺试验

产品名称	珠海铝合金焊接工艺报告 承压设备工艺试验
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

珠海铝合金焊接工艺报告 承压设备工艺试验 焊接工艺评定应用范围：1、适用于锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航天，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。主要检测服务有：外观检查、无损探伤、拉伸测试、弯曲测试、冲击测试、硬度测试、低倍金相测试、表面裂纹测试。关于焊接工艺评定：焊接工艺评定WPQ是利用一定形状、尺寸的试件在规定条件下进行焊接、试验并记录、对比分析从而验证获得完整的、具有一定使用性能的焊接接头工艺的适宜性，在锅炉、压力容器、压力管道、桥梁、金属结构、船舶、航天、核能等设备的制造、安装、检修中得到普遍应用。涉及焊接方法包括：气焊，焊条电弧焊，钨极氩弧焊，金属熔化极气体保护焊，埋弧焊，等离子弧焊，电渣焊，螺柱焊，激光焊，压力焊，塑料焊，钎焊和摩擦焊等。

莆田焊接工艺评定流程焊接工艺评定费用焊接工艺评定流程 焊接工艺主要有什么内容：焊接工艺是通过加热、加压，或两者并用，用或者不用焊材，使两工件产生原子间相互扩散，形成冶金结合的加工工艺和联接方式。焊接应用非常广泛，既可用于金属，也可用于非金属。焊接工艺主要根据被焊工件的材质、牌号、化学成分，焊件结构类型，焊接性能要求来确定。首先要确定焊接方法，如手弧焊、埋弧焊、钨极氩弧焊、熔化极气体保护焊等等，焊接方法的种类非常多，只能根据具体情况选择。确定焊接方法后，再制定焊接工艺参数，焊接工艺参数的种类各不相同，如手弧焊主要包括：焊条型号（或牌号）、直径、电流、电压、焊接电源种类、极性接法、焊接层数、道数、检验方法等。

，珠海铝合金焊接工艺。焊接工艺评定特点（1）焊接工艺评定是解决任一钢材在具体条件下的焊接工艺问题，而不是选择工艺参数，具有一定的范围，供大多数人接受。（2）焊接工艺评定是解决在具体工艺条件下的使用性能问题，但不能解决消除应力、减少变形、防止焊接缺陷产生等涉及到的整体质量问题。（3）焊接工艺评定要以原材料的焊接性能为基础，通过焊接工艺评定可靠的技术条件试验，去指导生产，避免了把实际产品当试验件的弊病。（4）焊接工艺评定试验过程中应该排除人为因素，不要把焊接工艺评定与焊工技能评定混为一谈。主持焊接工艺评定工作的人员应该有能力分辨出产生缺陷的原因是焊接工艺问题还是焊工的技能问题，如果是技能问题应通过焊工培训来解决。（5）现有的焊接工艺评定规程所规定需要进行的试验，主要是焊接接头的常温力学试验。即通过了外观检验、无损检测和常温力学试验，一般认为就通过了焊接工艺试验。对于电力行业高温、高压管道的新钢种这个结果是不完全可靠，还要考虑接头的高温持久试验、蠕变试验、应力腐蚀等试验。

，承压设备工艺试验报告。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。