

# 佛山管板工艺评定指导书 螺母焊工考试

产品名称	佛山管板工艺评定指导书 螺母焊工考试
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

佛山管板工艺评定指导书 螺母焊工 焊接工艺评定的主要目的在于证明某一个焊接工艺是否能够获得符合要求的焊接接头,以判断该工艺的正确性、可行性,而不是评定焊接操作人员的技艺水平。焊接工艺评定是保证焊接结构制造质量的重要前提。焊接工艺评定试验通过对焊缝接头进行拉伸、弯曲、冲击等力学性能试验,来得知金属材料焊接性的好坏,金属焊接工艺过程简单而且接头质量高、性能好时就称作焊接性好,反之,就称作焊接性差。 , 佛山管板工艺评定。(1)焊接工艺评定适用于锅炉、管道、压力容器和承重钢结构等钢制设备的制作、安装、检修的焊接工作以及焊工培训和焊工技术考核,在这些工作实施前都要进行的焊接工艺评定,来确定所拟订的焊接工艺的正确性。(2)焊接工艺评定适用于焊条电弧焊、钨极氩弧焊、熔化极气体保护焊、药芯焊丝电弧焊、气焊、埋弧焊等焊接方法。

(3)从事制造、安装或检修工作的企业。(4)焊接工艺评定是具有针对性的,各种产品的技术条件要求是不同的,如果产品是压力容器,则其工艺评定的试验结果应该符合压力容器的技术条件标准的要求;如果产品是承重钢结构,则其工艺评定试验结果应该符合该承重钢结构的技术条件的标准要求等,焊接工艺评定工作就是以满足产品的技术条件作为焊接工艺评定试验合格标准的首要要求。

一、对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定 检测目的:检验焊接接头的使用性能是否达到规定要求

常用试件形式:板材对接、管材对接、板材角接、管材与板材角接 焊接工艺评定的常用规则:

(1)对接焊缝试件评定合格的工艺亦适用于角焊缝;

(2)板材对接焊缝试件评定合格的工艺适用于管材对接焊缝,反之亦可。

(3)管与板角焊缝试件评定合格的工艺适用于板材的角焊缝,反之亦可。 , 螺母焊工指导书。(1)焊接工艺评定适用于锅炉、管道、压力容器和承重钢结构等钢制设备的制作、安装、检修的焊接工作以及焊工培训和焊工技术考核,在这些工作实施前都要进行的焊接工艺评定,来确定所拟订的焊接工艺的正确性。(2)焊接工艺评定适用于焊条电弧焊、钨极氩弧焊、熔化极气体保护焊、药芯焊丝电弧焊、气焊、埋弧焊等焊接方法。(3)从事制造、安装或检修工作的企业。(4)焊接工艺评定是具有针对性的,各种产品的技术条件要求是不同的,如果产品是压力容器,则其工艺评定的试验结果应该符合压力容器的技术条件标准的要求;如果产品是承重钢结构,则其工艺评定试验结果应该符合该承重钢结构的技术条件的标准要求等,焊接工艺评定工作就是以满足产品的技术条件作为焊接工艺评定试验合格标准的首要要求。

一、对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定

检测目的:检验焊接接头的使用性能是否达到规定要求

常用试件形式:板材对接、管材对接、板材角接、管材与板材角接 焊接工艺评定的常用规则:

- (1) 对接焊缝试件评定合格的工艺亦适用于角焊缝；
- (2) 板材对接焊缝试件评定合格的工艺适用于管材对接焊缝，反之亦可。
- (3) 管与板角焊缝试件评定合格的工艺适用于板材的角焊缝，反之亦可。对接焊缝检测项目：  
外观检验 无损检测 力学性能和弯曲性能检验 角接焊缝检测项目：  
外观检验：不得有裂纹，两焊角尺寸之差不大于3mm  
宏观金相检验：焊缝根部应焊透，焊缝金属和热影响区不得有裂纹、未熔合