

# 重庆承压设备WPS工艺评定公司 锅炉对接焊缝

产品名称	重庆承压设备WPS工艺评定公司 锅炉对接焊缝
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

重庆承压设备WPS工艺评定公司 锅炉对接焊缝 在焊接评定过程中,需要重点关注以下几个方面: 1. 焊接接头的强度和可靠性:评定焊接接头的强度和可靠性是焊接评定的重要内容,只有焊接接头的强度和可靠性,才能确保焊接结构的安全性。 2. 焊接缺陷的控制:评定焊接参数的合理性和可行性,可以帮助焊接工程师控制焊接缺陷的发生,通过优化焊接参数,可以减少焊接缺陷的产生,提高焊接质量。

3. 评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头;

4. 验证施焊单位所拟订的焊接工艺规程(WPS或pWPS)是否正确。

5. 为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。 , 重庆承压设备WPS工艺评定。

鉴定全过程: 1、拟订准备焊接方法手册 (Preliminary Welding Procedure Specification, 通称PWPS)

2、焊接试样和制得试件 3、检测试样和试件 4、测量对接焊缝是不是考虑规范所规定的性能指标

5、明确提出焊接工艺评定汇报对拟订的焊接方法手册开展鉴定 焊接工艺的规范: SY / T4103-1995

(等于API 1104) NB/T47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》 SY / T0452-2002

《石油输气管道焊接工艺评定方法》(注:供原油,化工工艺鉴定) JGJ81-2002

《建筑钢结构焊接技术规程》(注:道路公路桥梁加工工艺鉴定可参照执行) GB50236-98

《现场设备,工业管道焊接工程施工及压力管道工艺评定》

《蒸汽锅炉安全技术监察规程(1996)》注:起重吊装制造业加工工艺鉴定使用此规范

, 锅炉对接焊缝公司。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。