

台州钢材工艺评定指导书 铝合金焊工考试

产品名称	台州钢材工艺评定指导书 铝合金焊工考试
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

台州钢材工艺评定指导书 铝合金焊工 焊接工艺评定欧洲标准：EN ISO15613

基于预生产焊接试验的工艺评定 EN ISO15614-1 钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊 EN ISO15614-2 铝和铝合金的电弧焊 EN ISO15614-3 铸铁电弧 EN ISO15614-4 铸铝的修补焊 EN ISO15614-5 钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊 EN ISO15614-6 铜和铜合金的电弧焊 EN ISO15614-7 堆焊 EN ISO15614-8 管接头和管板接头的焊接 EN ISO 15614-11 电子和激光束焊接 EN ISO 15614-12 点焊，缝焊和凸焊 EN ISO 15614-13 电阻对焊和闪光焊 EN ISO 15614-14

钢、镍及镍合金激光电弧复合焊接 EN ISO 17660-1 焊接.钢筋焊接.承载焊接接缝 EN ISO 17660-2 焊接.钢筋焊接.非承载焊接接缝，台州钢材工艺评定。（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。 ，铝合金焊工指导书。

为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。

为进行焊接工艺评定所拟定的焊接工艺文件。

记载验证性试验及其检验结果,对拟定的预焊接工艺规程进行评价的报告。

根据合格的焊接工艺评定报告编制的,用于产品施焊的焊接工艺文件。