

枣庄管线WPS工艺评定指导书 压力容器对接焊缝

产品名称	枣庄管线WPS工艺评定指导书 压力容器对接焊缝
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

枣庄管线WPS工艺评定指导书 压力容器对接焊缝 检测标准：1 钢结构焊接规范 GB50661-20126.5.4 化学成分 2 钢结构焊接规范 GB 50661-20118.2.1 外观质量 3 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.3 宏观酸蚀 4 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.2 射线探伤 5 钢结构焊接规范 GB 50661-20118.2.2 尺寸 6 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.3 弯曲 7 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.3 拉伸 8 钢结构焊接规范 GB 50661-20118.2.8 渗透检测 9 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.3 硬度试验(布氏硬度) 10 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.3 硬度试验(维氏硬度) 11 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.3 硬度试验 12 钢结构焊接规范 GB 50661-20118.2.7 磁粉检测 13 钢结构焊接规范 GB 50661-20118.2.4 超声波探伤 14 钢结构焊接规范 GB 50661-20116.5.3 金属夏比摆锤冲击 15 钢结构焊接规范 GB50661-2011 抗冲击性，枣庄管线WPS工艺评定。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。

，压力容器对接焊缝指导书。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