

成都管线焊缝检测认证 管线WPS工艺评定

产品名称	成都管线焊缝检测认证 管线WPS工艺评定
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

成都管线焊缝检测认证 管线WPS工艺评定 焊接工艺评定流程如下：编制和下达焊接工艺评定任务书—编制焊接工艺评定方案—焊制试件和检验试件—编制焊接工艺评定报告—根据焊接工艺评定报告编制焊接作业指导书（或称焊接工艺卡）。任务书的主要作用是下达评定任务，因此，其主要的內容应为：评定目的、评定指标、评定项目和承担评定任务的部门及人员的资质条件等。

主要包括三个方面的工艺评定：（1）对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定（2）耐蚀堆焊焊接工艺评定（3）型式试验件焊接工艺评定 试件施焊 焊前准备工作完毕，由施焊人员根据预焊接工艺规程进行施焊，同时，技术人员负责对施焊过程进行记录。 试件检验

试件检验包括外观检验、无损检验、力学性能检验、金相、硬度检验、抗腐蚀试验检验等内容。

外观检验（VT）试件焊接完以后，进行焊件的外观检验，并填写“焊缝表面质量检查报告”，外检合格，进入下一道工序，若外检不合格，则重新进行焊接过程。 ，成都管线焊缝检测。

焊接工艺4个评定鉴别标准 1、焊缝表面质量：(1)焊道表面的平整度：要求与母材的平面一致。一般采用水平仪或直尺测量。对于立式焊机，可用钢卷尺测量;对于卧式焊机和横流电焊机，可用角尺和塞规测量。(2)焊道表面粗糙度：用光面样板在焊接部位作一标记(如+)，按标准规定进行检测。当试样表面粗糙度 $Ra > 1.6 \mu m$ 时，则判为不合格; Ra