

行车设备无损检测 吊具磁粉探伤检测 起重吊机无损检验

产品名称	行车设备无损检测 吊具磁粉探伤检测 起重吊机无损检验
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

对接焊缝焊接工艺评定-焊接技术评定公司

金属机械的连接方式，有两种，可拆卸连接以及不可拆卸连接，可拆卸连接是通过紧固件连接的方式实行的，而不可拆卸连接则是通过焊接的方式实现的。

焊接技术就是高温或高压条件下，使用焊接材料（焊条或焊丝）将两块或两块以上的母材连接成一个整体的操作方法。

所谓的焊接工艺评定，指的是按照所拟定的焊接工艺方案进行焊前准备、焊接试件、检验试件、测定试件的焊接接头是否具有所要求的使用性能的各项技术指标，后将全过程积累的各项焊接工艺因素、焊接数据和试验结果整理成具有结论性、推荐性的资料，形成“焊接工艺评定报告”。

焊接工艺评定的内容与流程：

在预焊接工艺规程批准后，进行焊前的准备工作：

- 1、钢材、焊材的准备；
- 2、焊接设备及辅助机具的准备；
- 3、焊接材料的烘干、保温；
- 4、根据设计文件进行试件坡口的加工、清理试件、组对焊口。

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。

无损检验

焊件外观检验合格后，由检测人员根据焊接工艺设计方案相关要求对焊件进行无损检测，并编制无损检测报告。无损检测合格，进入下一道工序，若无损检测不合格，则返回分析原因并重新焊接。常用的无损检验方法：磁粉检测MT,超声检测UT,渗透检测PT,射线检测RT

试件加工

无损检测合格后，根据焊接工艺评定相关标准进行试样尺寸画线，同时编制试样制备原始记录，进行试件的加工

焊接接头性能检验

根据焊接工艺评定相关标准以及设计文件规定的试验项目，由检测人员对焊缝的力学性能、金相组织、硬度、化学成分等进行检测，并编制相关的检测报告。