

全国高压管道安装公司，全国安装高压管道的公司，菏泽花王容器

产品名称	全国高压管道安装公司，全国安装高压管道的公司，菏泽花王容器
公司名称	菏泽花王压力容器股份有限公司
价格	.00/米
规格参数	品牌:菏泽花王 产地:山东菏泽 规格:按需
公司地址	山东省菏泽市高新区兰州路766号
联系电话	17515406899 17515406899

产品详情

全国高压管道安装公司，全国安装高压管道的公司，菏泽花王容器焊缝组装坡口根部间隙大于允许宽度但不大于较薄板厚的2倍或3/4 in(20mm)(取两者中的小值)，可在部件焊接连接之前用焊接的方法予以纠正，达到合适的尺寸”。我们认为本条对这一坡口间隙范围的规定在钢管安装中是可以接受的，特别是水电站大型压力钢管凑合节的焊接是比较符合实际施工的。

5.2.15 当焊缝坡口间隙大于本规范第5.2.14条的规定时，可以选取贴工艺垫板或塞入填塞块的方式进行焊接。因为贴工艺垫板或塞入填塞块的焊缝往往焊接坡口间隙较大，在其背缝贴工艺垫板或在焊缝内塞入填塞块是为了便于焊接。全国高压管道安装公司，全国安装高压管道的公司，菏泽花王容器但工艺垫板或填塞块的焊缝注意与管壁材质的相同性或相容性。焊接正面焊缝后，再清除工艺垫板或填塞块时应将其对焊缝的熔合污染区域同时清除，保证焊缝的力学性能不受影响。这类焊缝的表面往往较宽，为了便于超声波检测，应将焊缝表面打磨平整，甚至应清除掉焊缝余高。

5.2.16 此条焊脚的规定是引用了美国焊接学会AWS标准。

5.2.17 因为这类焊缝往往是在钢管上开孔焊接，其平面展开往往是椭圆形焊缝，全国高压管道安装公司，全国安装高压管道的公司，菏泽花王容器由于该类焊缝位置的特征采用超声波检测很难甚至无法实施。

焊接工艺评定力学性能试验的试件、样坯的制备，试样尺寸、试验方法和合格标准应符合本规范附录D的规定。全国高压管道安装公司，全国安装高压管道的公司，菏泽花王容器预焊接工艺规程和焊接工艺评定格式应符合本规范附录E的规定。焊接工艺评定力学性能试验和化学成分分析报告应由具有相应资质的机构出具。

5.3.2 焊接工艺评定因素应按重要程度分为重要因素、补加因素和次要因素。

1 重要因素规定为影响焊接接头的抗拉强度和弯曲性能，全国高压管道安装公司，全国安装高压管道的公司，菏泽花王容器不锈钢还应包括耐蚀性能的焊接工艺因素。