

全国液化气管道安装公司，全国安装液化气管道的公司，菏泽花王容器

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 全国液化气管道安装公司，全国安装液化气管道的公司，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

全国液化气管道安装公司，全国安装液化气管道的公司，菏泽花王容器对焊接接头焊缝及热影响区硬度值的规定，是为了更加便于做焊接工艺评定——也就是说硬度测试作为辅助测试合格后，再去做力学性能试验，可以节省试验成本。此条引用了《钢电弧焊焊接工艺评定》BS EN288-3硬度值规定。维氏硬度值HV100N 450时说明有淬硬组织产生，易产生冷裂纹；而维氏硬度小于母材70%的部位，往往发生在焊接接头的热影响区(代号为HAZ)，全国液化气管道安装公司，全国安装液化气管道的公司，菏泽花王容器即说明HAZ出现了软化现象，尤其是高强钢和本质粗晶粒钢焊接热输入偏大时这种软化区出现的几率较大，这主要是焊接热输入偏大之原因或主要是母材本身化学成分有问题不适合这种焊接热输入或焊接方法。当焊缝熔敷金属为不锈钢奥氏体型组织，在焊态下的硬度都比较低，大不会超过HV100N300，且焊缝的塑性、韧性均较好，所以不必做硬度检测。

手工焊是指焊条电弧焊、CO₂半自动气保焊、自保护药芯半自动焊以及手工TIG焊等。全国液化气管道安装公司，全国安装液化气管道的公司，菏泽花王容器而自动焊是指埋弧自动焊、MAG自动焊、MIG自动焊和自保护药芯自动等。

5.4.2 焊接接头内部质量检测选用超声波检测或射线检测(RT)；焊接接头表面质量检测选用磁粉检测(MT)或渗透检测(PT)，铁磁性材料应优选磁粉检测(MT)。当其中一种无损检测方法检测有疑问时，全国液化气管道安装公司，全国安装液化气管道的公司，菏泽花王容器应采用另一种无损检测方法复查。超声检测包括脉冲反射法超声检测(UT)、相控阵超声检测(PA-UT)和衍射时差法超声检测(TOFD)。

5.4.3 T形接头或空间狭窄处可采用相控阵超声检测(PA-UT)。

全国液化气管道安装公司，全国安装液化气管道的公司，菏泽花王容器焊接接头内部无损检测长度占焊缝全长的百分比不应少于表5.4.4中的规定。