

珠海焊缝表面裂纹、气孔、咬边、未焊透检测试验

产品名称	珠海焊缝表面裂纹、气孔、咬边、未焊透检测试验
公司名称	深圳市华瑞测科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	厂家:华瑞测 型号:HF14 周期:3-7天
公司地址	中国深圳龙岗区横岗街道富利时路3号
联系电话	0755-23093158 13684912512

产品详情

珠海焊缝表面裂纹、气孔、咬边、未焊透检测试验

华瑞测检测拥有一套科学的检测、分析设备，及经验丰富的技术团队，专业从事检测分析技术服务。

项目名称

焊工技能评定

检测目的

通过技能评定，增强焊工的质量意识，激发焊工提高自身操作技能，改善产品焊缝质量，增强产品的市场竞争力。

考试评定

焊接考试合格与否由制造部进行根据试验结果和焊缝外观裁定。

试件检测方法

a)外观检查

i.对于融化焊来说焊缝应该无表面裂纹、无气孔、无咬边、无未焊透，成型波纹均匀，直线度不超过2mm，焊缝宽窄差不超过2mm。

ii.对于钎焊来说，焊缝表面成型光滑，不得有流挂，渗透深度均匀且深度须超过25mm，对于插接长度超

少于25mm的，需要内表面成型，且内表面不得流挂。

b)焊接后试验

对于钎焊，需要做对焊缝进行耐压强度试验，即把试件封闭后加压，对于小U弯，应该加压至13MPa，对于大口径铜管，应该加压至16MPa,加压后检查焊缝接头，没有发现焊缝搭接处分层为合格。

焊工技能评定

前面我们关心的是材料与技术——工艺的匹配性。一旦这些被证明，就要计划每个焊工的资格评定来判断焊工熟练等级。因此，焊工资格评定略有不同。

尽管有些方面存在差异，但是焊工评定与与工艺评定还有某些相似之处。焊工评定也有一些重要的变量，包括焊接位置、接头型式、焊条类型及尺寸、焊接方法、母材、母材厚度及某些焊接技巧。这些变量主要是与焊工的能力有关。

根据工程中所需要覆盖的范围以及标准中各种变量能够覆盖的范围选择合适的变量，焊工就可以按照工艺规程进行焊接样板，焊接标准试块用以评定。焊接检验师见证实际焊接以确认与工艺的符合性及焊工的能力。实验室进行试验评定验证焊接性能及焊工的能力!

根据焊工的姓名、试验位置在完成的试板上作好标记。试样标识后进行取样及试验，然后根据适当的规范要求评定。如果所有试验结果是满意的，那么认为这个焊工有资格在评定的范围内进行焊接。试验的结果以及所使用的焊接工艺记录在报告中以证明该焊工满足评定要求。

试验方面，[焊工技能评定](#)

试验的接头型式以及试验方法与工艺评定相似，但在数量上有所减少，包括拉伸、弯曲、断裂、宏观金相、硬度及无损试验。焊工评定若使用板材或管材，则按照适当的规范进行取样。实际上，有些规范只允许进行无损检验，如焊工评定中RT可以代替破坏性试验，根据不同的规范内容有所不同!

方法和常用标准

检测项目

[焊工技能评定](#)

测试标准

AWS D 1.1/D1.1M:2015结构焊接规范
AWS D 1.6/D1.6M:2017结构焊接规范 不锈钢
ASME BPVC-IX-2019焊接和钎接工艺，焊工、钎接工、焊接和钎接操作工评定标准
GB/T 15169-2003钢熔化焊焊工技能评定
EN ISO 9606-1:2013取代了EN 287-1钢熔化焊焊工技能评定
EN ISO 9606-2:2004（扩）铝及铝合金的焊工技能评定