

阳江钢材工艺评定指导书 管桩焊接检测

产品名称	阳江钢材工艺评定指导书 管桩焊接检测
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

阳江钢材工艺评定指导书 管桩焊接检测 试验过程基本参照相应体系的试验标准,在这里试验标准异同点就不做详细介绍,下面主要介绍试验过程中需要注意的地方。 接头拉伸试验主要考核的是焊接接头的强度指标,注意拉伸速度按试验方法中检测抗拉强度的速度,一般推荐不超过25mm/min。 弯曲试验要注意尽量保证焊缝处受弯,尤其是焊缝两边母材强度差别较大的情况下更容易产生受弯不再焊缝处,此时可以选用纵向弯曲试样或者辊筒弯曲方式代替。 冷弯试验的目的是测定焊接接头的塑性,同时可以反映出焊接接头各区域的塑性差别,考核熔合区的熔合质量和暴露焊接缺陷,其中面弯和背弯易于发现单面焊的表面和根部缺陷,侧弯检验焊层和母材之间的结合强度及多层焊时的尾间缺陷,所以试样受拉面要尽可能的包含焊缝及热影响区。 在试验过程中压头直径的选择为主要影响因素,从理论上计算当弯心直径等于4倍试样厚度时,弯曲试样外表面的纤维伸长率为20%,可以满足大部分低碳钢,结构钢合金钢和不锈钢,比较合理,这一点各标准已趋于统一。 接头冲击试验与原材料冲击试验一样,没有区别,最关键的因素是冲击温度的选择,首先根据设计要求来确定,其次再根据母材的材料标准来确定。 , 阳江钢材工艺评定。 焊接工艺评价包括焊前准备、焊接、实验和结果评价的过程。焊接工艺评价也是生产实践中的一个重要过程,具有前提、目的、结果和限制范围。因此,焊接工艺评价应根据焊接准备、焊接样品、测试样品、测试样品对接焊缝是否具有所需的各种技术指标,最后将各种焊接工艺因素、焊接数据和试验结果整理成结论、推荐数据,生成“焊接工艺评价报告”。 焊接工艺评价是保证锅炉、压力容器和压力管道焊接质量的重要环节。焊接工艺评价是锅炉、压力容器和压力管道焊接前技术准备不可缺少的重要组成部分。是我国质量技术监督机构工程审查中必须检查的项目,是保证焊接工艺正确合理的必要途径,是保证焊件质量的重要保证。对接焊缝的各种性能必须符合产品的技术条件和相应的标准。 因此,需要通过相应的试验,即焊接工艺评价来验证焊接工艺的准确性和合理性。在保证对接焊缝质量的前提下,可以提高焊接生产效率,降低成本,获得更多的经济效益。 , 管桩焊接检测指导书。 焊接工艺评定及焊工资格评定服务 Welding Procedure and Welding Performance Services 焊接工艺评定:通过对执行工艺焊制的试板进行力学性能和其它性能的试验,验证工艺规程的正确性和合理性。 焊工资格评定:由需要进行评定的焊工焊制符合规定的试板,对试板进行无损检测和力学性能试验,来验证焊工加工完好焊缝的能力。 主要检测项目 Main Testing Items 拉伸测试 Tensile testing 弯曲测试(面弯 背弯 侧弯) Bend testing 超声波检测 Ultrasonic testing (UT) X射线检测 Radiographic particle testing (RT) 磁粉检测 Magnetic testing (MT) 渗透检测 Penetrant testing (PT) 表面目测 Visual inspection 宏观组织检测 Macroscopic examination 焊缝硬度测试 Hardness testing 冲击测试 Impact testing 化学成分 Chemical Composition 主要测试标准 Main Testing Standards 1 AWS D1.1 2 AWS D1.6 3 EN

15614-1 3 EN 15614-2 4 EN 15614-8 5 EN 287-1 6 EN ISO 9606-2 7 ASME IX 8 AS/NZS 1554.1 9 GB/T 19869.1
钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验 10 JGJ 81 建筑钢结构焊接技术规程 11 JB 4708
钢制压力容器焊接工艺评定 12 AWS A 5.1 ~ A 5.32 焊条规范 13 GB 系列焊条规范