

无锡吊环工艺试验机构 焊工角接焊缝

产品名称	无锡吊环工艺试验机构 焊工角接焊缝
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

无锡吊环工艺试验机构 焊工角接焊缝 检测标准：1 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011（6.4.1.5）拉伸试验 2 焊接工艺评定规程DL/T868-2014（8.3）拉伸试验 3 石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012（4.2.5、4.2.11、4.3.1）拉伸试验 4 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011（6.4.1.7）冲击试验 5 焊接工艺评定规程DL/T868-2014（8.5）冲击试验 6 石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012（4.2.3、4.2.8、4.3.4）冲击试验 7 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011（6.4.1.6）弯曲试验 8 焊接工艺评定规程DL/T868-2014（8.4）弯曲试验 9 石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012（4.2.7、4.3.3）弯曲试验 10 焊接工艺评定规程 DL/T868-2014（8.7）硬度试验 11 石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012（4.2.6、4.3.2）刻槽锤断 12 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011（6.4.2）金相宏观检验 13 焊接工艺评定规程DL/T868-2014（8.6）金相宏观检验 14 石油天然气金属管道焊接工艺评定石油天然气金属管道焊接工艺评定SY/T0452-2012（4.2.9、4.3.5）金相宏观检验 15 承压设备焊接工艺评定NB/T47014-2011（5.1.2）化学成分，无锡吊环工艺试验。（1）焊接工艺评定适用于锅炉、管道、压力容器和承重钢结构等钢制设备的制作、安装、检修的焊接工作以及焊工培训和焊工技术考核，在这些工作实施前都要进行的焊接工艺评定，来确定所拟订的焊接工艺的正确性。（2）焊接工艺评定适用于焊条电弧焊、钨极氩弧焊、熔化极气体保护焊、药芯焊丝电弧焊、气焊、埋弧焊等焊接方法。（3）从事制造、安装或检修工作的企业。（4）焊接工艺评定是具有针对性的，各种产品的技术条件要求是不同的，如果产品是压力容器，则其工艺评定的试验结果应该符合压力容器的技术条件标准的要求；如果产品是承重钢结构，则其工艺评定试验结果应该符合该承重钢结构的技术条件的标准要求等，焊接工艺评定工作就是以满足产品的技术条件作为焊接工艺评定试验合格标准的首要要求。一、对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定
检测目的：检验焊接接头的使用性能是否达到规定要求
常用试件形式：板材对接、管材对接、板材角接、管材与板材角接 焊接工艺评定的常用规则：
（1）对接焊缝试件评定合格的工艺亦适用于角焊缝；
（2）板材对接焊缝试件评定合格的工艺适用于管材对接焊缝，反之亦可。

(3) 管与板角焊缝试件评定合格的工艺适用于板材的角焊缝，反之亦可。 ，焊工角接焊缝机构。

焊接工艺评定流程如下：编制和下达焊接工艺评定任务书—编制焊接工艺评定方案—焊制试件和检验试件—编制焊接工艺评定报告—根据焊接工艺评定报告编制焊接作业指导书（或称焊接工艺卡）。任务书的主要作用是下达评定任务，因此，其主要的内容应为：评定目的、评定指标、评定项目和承担评定任务的部门及人员的资质条件等。主要包括三个方面的工艺评定：

(1) 对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定 (2) 耐蚀堆焊焊接工艺评定 (3) 型式试验件焊接工艺评定
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。