

汕尾不锈钢工艺评定检测指导书 螺母焊工考试

产品名称	汕尾不锈钢工艺评定检测指导书 螺母焊工考试
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

汕尾不锈钢工艺评定检测指导书 螺母焊工考试 在预焊接工艺规程批准后，进行焊前的准备工作：

- 1、钢材、焊材的准备；
- 2、焊接设备及辅助机具的准备；
- 3、焊接材料的烘干、保温；
- 4、根据设计文件进行试件坡口的加工、清理试件、组对焊口。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。无损检验 焊件外观检验合格后，由检测人员根据焊接工艺设计方案相关要求对焊件的无损检测，并编制无损检测报告。无损检测合格，进入下一道工序，若无损检测不合格，则返回分析原因并重新焊接，常用的无损检验方法：磁粉检测MT,超声检测UT,渗透检测PT,射线检测RT 试件加工 无损检测合格后，根据焊接工艺评定相关标准进行试样尺寸画线，同时编制试样制备原始记录，进行试件的加工 焊接接头性能检验 根据焊接工艺评定相关标准以及设计文件规定的试验项目，由检测人员对焊缝的力学性能、金相组织、硬度、化学成分等进行检测，并编制相关的检测报告。 ，汕尾不锈钢工艺评定检测。（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。 对接焊缝检测项目：

外观检验 无损检测 力学性能和弯曲性能检验 角接焊缝检测项目：

外观检验：不得有裂纹，两焊角尺寸之差不大于3mm

宏观金相检验：焊缝根部应焊透，焊缝金属和热影响区不得有裂纹、未熔合，螺母焊工考试指导书。
wps焊接工艺规程检测项目：外观检测 无损检测 拉伸试验 弯曲试验 冲击试验 硬度试验 宏观金相
堆焊层成分