

潮州304工件焊后检测报告 锅炉对接焊缝

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 潮州304工件焊后检测报告 锅炉对接焊缝 |
| 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

潮州304工件焊后检测报告 锅炉对接焊缝 (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。 ,潮州304工件焊后检测。

检测标准: 1 金属显微组织检验方法 GB/T13298-2015 低倍金相 2 焊缝无损检测 超声检测

技术、检测等级和评定GB/T 11345-2013 无损检验 3 焊接接头拉伸试验方法 GB/T2651-2008 横向拉伸 4

金属材料 维氏硬度试验 GB/T4340.1-2009 硬度 5 金属材料焊接工艺规程及评定

焊接工艺评定试验第1部分:钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊 ISO 15614-1-2017 全部参数 6

修改单2:金属材料焊接工艺规程及评定焊接工艺评定试验 第1部分:钢的弧焊和气焊、镍及镍合金的弧焊

ISO 15614-1-2017/Amd2-2017 全部参数 7 金属材料焊接工艺规程及评定

焊接工艺试验第12部分:点焊、缝焊和凸焊 ISO 15614-12-2014 全部参数 8

钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验 GB/T19869.1-2005 全部参数 9 金属材料焊接工艺规程及评定

焊接工艺试验第12部分:点焊、缝焊和凸焊 ISO 15614-12-2014 全部参数 ,锅炉对接焊缝报告。

焊接工艺评定欧洲标准: EN ISO15613 基于预生产焊接试验的工艺评定 EN ISO15614-1

钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊 EN ISO15614-2 铝和铝合金的电弧焊 EN ISO15614-3 铸铁电弧

EN ISO15614-4 铸铝的修补焊 EN ISO15614-5 钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊 EN ISO15614-6

铜和铜合金的电弧焊 EN ISO15614-7 堆焊 EN ISO15614-8 管接头和管板接头的焊接 EN ISO 15614-11

电子和激光束焊接 EN ISO 15614-12 点焊,缝焊和凸焊 EN ISO 15614-13 电阻对焊和闪光焊 EN ISO

15614-14 钢、镍及镍合金激光电弧复合焊接 EN ISO 17660-1 焊接. 钢筋焊接. 承载焊接接缝 EN ISO 17660-2 焊接. 钢筋焊接. 非承载焊接接缝