

北京管板焊接工艺规程报告 幕墙焊接工艺

产品名称	北京管板焊接工艺规程报告 幕墙焊接工艺
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

北京管板焊接工艺规程报告 幕墙焊接工艺 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。 ，北京管板焊接工艺规程。 常用的焊接工艺评定标准 1、NB/T 47014-2011 承压设备用焊接工艺评定 2、GB/T 22652-2008阀门密封面堆焊工艺评定 3、ASME IX-锅炉及压力容器规范 焊接、钎接和粘接评定 4、SY/T 0452-2012 石油天然气金属管道焊接工艺评定 5、GB 50236-2011 现场设备、工业管道焊接工程施工规范 6、GB/T 50661-2011钢结构焊接规范 7、AWS D1.1 钢结构焊接规范(美国) 8、ISO 15614-X系列标准钢、镍及镍合金、铝合金等评定标准 ，幕墙焊接工艺报告。 不同标准对拉伸试样形状及尺寸要求见图2和表2。接头拉伸试样原则上都是全厚度试样,当试样厚度太厚,试验机能力无法满足时,可以分层取样,尽量用最少的试样覆盖全厚度。当管材试样外径很小时,也可以全厚度拉伸。拉伸试样要去掉焊缝处的余高,与母材齐平即可。除了GB 50661-2011和EN ISO 15614-1:2004+A2:2012外,其他几个标准的管材拉伸允许将平行段部分刨平。各标准规定差异最大的是对试样平行段长度的要求,一种是长试样,另一种是短试样,短试样平行段基本就是焊缝和热影响区,着重考查的是焊缝区域的强度。另一方面,试样平行段长度越小,平行段宽度越小,应力集中影响区域就越大,这会导致测得的抗拉强度偏高。