

汕头不锈钢焊接工艺规程机构 垫片焊接无损检测

产品名称	汕头不锈钢焊接工艺规程机构 垫片焊接无损检测
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

汕头不锈钢焊接工艺规程机构 垫片焊接无损检测 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，汕头不锈钢焊接工艺规程。

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，垫片焊接无损检测机构。不同标准对弯曲试样形状及尺寸要求见图3和表3。弯曲试样的区别主要在面背弯上,侧弯的尺寸是相同的,美系的面背弯宽度尺寸较大,国内标准虽然引用美准,但是为了和国内其他标准相适应做了修改。弯曲试样的宽度越大对试验的要求也就越高。当试板厚度非常大时,可以分层取样,每个试样的宽度在20mm~40mm之间,以能够覆盖整个试板厚度为原则。另外弯曲中还有一种不常用弯曲方式为纵向弯曲,由于取样时平行于焊缝,占用试板的尺寸较大,只有当两种母材硬度差别较大时,推荐选用。