

金属材料硬度试验，长沙钢材检测

产品名称	金属材料硬度试验，长沙钢材检测
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

金属材料硬度试验，长沙钢材检测

焊接作业条件3、焊接时，作业区环境温度、相对湿度和风速等应符合下列规定，当超出本条规定且必须进行焊接时，应编制专项方案:(1)作业环境温度不应低于-10℃；(2)焊接作业区的相对湿度不应大于90%；(3)当手工电弧焊和自保护药芯焊丝电弧焊时，焊接作业区大风速不应超过8m/s，当气体保护电弧焊时，焊接作业区大风速不应超过2m/s。

4、现场高空焊接作业应搭设稳固的操作平台和防护棚。5、焊接前，应采用钢丝刷、砂轮等工具清除待焊处表面的氧化皮、铁锈、油污等杂物，焊缝坡口宜按现行国家标准《钢结构焊接规范》GB 50661的有关规定进行检查。6、焊接作业应按工艺评定的焊接工艺参数进行。7、当焊接作业环境温度低于0℃且不低于-10℃时，应采取加热或防护措施，应将焊接接头和焊接表面各方向大于或等于钢板厚度的2倍且不小于100mm范围内的母材，加热到规定的低预热温度且不低于20℃后再施焊。

定位焊8、定位焊焊缝的厚度不应小于3mm，不宜超过设计焊缝厚度的2/3；长度不宜小于40mm和接头中较薄部件厚度的4倍；间距宜为300mm~600mm。

