

钢板焊接工艺评定，金属材料的扭转试验

产品名称	钢板焊接工艺评定，金属材料的扭转试验
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

钢板焊接工艺评定，金属材料的扭转试验

非对称双面坡口焊缝，宜先焊深坡口侧部分焊缝、然后焊满浅坡口侧、后完成深坡口侧焊缝。特厚板宜增加轮流对称焊接的循环次数;(3)长焊缝宜采用分段退焊法、跳焊法或多人对称焊接法;16、构件焊接时，宜采用预留焊接收缩量或预置反变形方法控制收缩和变形，收缩余量和反变形值宜通过计算或试验确定。17、构件装配焊接时，应先焊收缩量较大的接头、后焊收缩量较小的接头，接头应在拘束较小的状态下焊接。

焊后消除应力处理18、设计文件或合同文件对焊后消除应力有要求时，需经疲劳验算的结构中承受拉应力的对接接头或焊缝 密集的节点或构件，宜采用电加热器局部退火和加热炉整体退火等方法进行消除应力处理;仅为稳定结构尺寸时，可采用振动法消除应力。 1