## 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余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