

重庆璧山区焊接材料钢绞渗透检测

产品名称	重庆璧山区焊接材料钢绞渗透检测
公司名称	重庆科洋检验检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	重庆市渝北区龙溪街道金山路18号3幢10-7（注册地址）
联系电话	023-67387028 18996167634

产品详情

由于母材熔化到层焊缝金属中的比例达30%左右，所以层焊缝焊接时，应尽量采用小电流、慢焊接速度，以减小母材的熔深，也就是我们通常说的灼伤（电流过大时母材被烧伤）。

焊后应在200-350℃下保温2-6小时，进一步减缓冷却速度，增加塑性、韧性，并减小淬硬倾向，消除接头内的扩散氢。

所以，焊接时不能在过冷的环境或雨中进行。焊后对焊件立即进行消除应力热处理，特别是对于大厚度焊件、高刚性结构件以及严厉条件下(动载荷或冲击载荷)工作的焊件更应如此。焊后消除应力的回火温度为600~650℃，保温1-2h,然后随炉冷却。

重庆科洋检验检测有限公司是第三方检测机构，金属类项目成分分析检测，焊接工艺评定测试，气体纯度检测，气体成分分析，气体杂质含量检测中心，出具CMA第三方气体检测报告！

主要核心业务有氮气、氧气、天然气、氩气、氢气、压缩气体、电子工业用气体等、高纯气体、食品用气体、医用气体的检测、现场气体有害物质监测、各类金属项目检测等等。

公司拥有从事检测服务的实验室管理人员和技术人员、多种精密检测仪器，能够同时满足多种检测需求。根据不同类型的产品，为您提供测试服务。秉承科学、公正、诚信准则！致力于为广大企业客户提供服务，有效降低风险，规范市场，从而创造和谐安全的品质生活。

测试流程：

1.电话咨询

2.填写测试申请表

3.送样检测/上门取样检测

送样检测：您可以邮寄样品，也可以直接送达，申请表随样品同时提供。

上门取样检测：需提前三个工作日预约。

4.检测周期：3-5个工作日（特殊试验除外）

5.签约付款

6.领取报告