

# 焊接质量检测标准 专业焊接工艺评定机构

产品名称	焊接质量检测标准 专业焊接工艺评定机构
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司材料检测部
价格	500.00/件
规格参数	
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南南路85号广佛智城4号楼第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	13928673434 13928673434

## 产品详情

什么是焊接工艺规程石家庄市和平路高架桥工程以JTG/T F502011《公路桥涵施工技术规范》为标准本钢桥主体结构采用Q345qD钢种，其化学成分和力学性能应符合GB/T7142008的要求。根据本工程用钢板，选择与其相匹配的焊接材料，焊接材料符合以下国家标准的规定：焊接方法 | 焊接材料名称 | 焊接材料的牌号或型号 | 标准名称 | 标准号 | 手工电弧焊 | 焊条 | E5015 | 《低合金钢焊条》 | GB/T51181995 | 气体保护焊 | 实芯焊丝 | ER506 | 《气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝》 | GB/T81101995 | 埋弧自动焊 | 焊丝 | 焊剂 | H10Mn2 |

H08MnA | SJ101q | 《埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂》 | GB/T5293 - 1999 | 焊接质量标准：1、焊接质量 GB64161986 影响焊接接头质量的技术因素：本标准适用于压力容器、钢结构、起重机械起重设备、船舶、工程机械、运输设备等。但是对于特定的产品，没有必要考虑所有的技术因素。2、焊接质量 GB64171986

本标准按缺陷性质分大类,按存在的位置及状态分小类,以表格的方式列出。缺陷用数字序号标记。每一缺白数字标记,每一缺陷小类用一个四焊接学会(IW)“参考射线底片汇编”中目前通用的缺陷字母代号来对缺陷进行简化标记。3、焊接质量 GB26541989 本标准规定了金属材料焊接接头和堆焊金属的硬度试验方法,用以测定洛氏、布氏、维氏硬度。本标准适用于熔焊和压焊焊接接头和堆焊金属。4、焊接质量 GB26501989 本标准规定了金属材料焊接接头的夏比冲击试验方法,以测定试样的冲击吸收功。本标准适用于熔焊和压焊对接接头。5、焊接质量 GB26531989 本标准规定了金属材料焊接接头的横向正弯及背弯试验,横向侧弯试验、纵向正弯及背弯试验管材压扁试验方法,以检验接头拉伸面上的塑性及显示缺陷。本标准适用于熔焊和压焊对接接头。6、焊接质量 CB9991982 船体焊缝表面质量检验方法7、焊接质量 JB32231983 焊条质量管理规程8、2005年废止的焊接标准 GB/T 124691990 焊接质量保证