

中山焊工证复审费用，焊工证复审时间，焊工证复审资料

产品名称	中山焊工证复审费用，焊工证复审时间，焊工证复审资料
公司名称	广州英杰职业教育咨询有限公司
价格	400.00/项
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区陈村镇赤花社区广隆工业园兴业4路顺联机械城第1栋二层A01号
联系电话	13925061914 13925061914

产品详情

电工证报名时间 电工考证时间 电工基本知识

电焊工基本技能 焊工证ban理多少钱 焊工证考证时间

叉车考证报名 叉车考证价格 叉车培训考证

高空作业安全培训 高空作业操作证 高空作业证价格

高压电工证报考条件 高压电工证报名费 高压电工证ban理

英捷（杰）职业教育ban理电工培训考证，焊工培训考证，高空考证，叉车培训考证，等特种职业培训考证年审，有考证班，学习班，VIP班，随到随学，学会为止，证都是全国通用

焊工证包括二种：操作证和等级证。

焊工特种上岗操作证由安监局颁发，哪里发的都可以通用的，以前叫IC卡，现在叫感应卡，3年年审一次，和身份证一样的，只要你有专用的读卡机，就能够读出卡里面的资料，但是这个读卡机国家只给有资质的单位，比如学校，安监局等才有，这证不管你拿去哪里，只要有读卡机的地方都可以读卡与年审，查询方式也可以上发证部门安监局的网站，上输入证号查询的。一般安监局在考试通过后，10-15天内即可出证。这个作用就是万一你在企业里做事出现什么意外和特殊情况，保险公司有钱赔，如果没有这个操作证就是违规操作，保险公司不赔，就要老板和自己承担责任。

安监局证：电工（低压电工；高压电工；防爆电工）焊工（熔化焊工与热切割；压力焊作业；钎焊作业）登高作业（高处安装、维护、拆除；登高架设）制冷与空调作业（制冷与空调设备运行操作；制冷与空调设备安装维修）。

铸钢件缺陷补焊后处理

1、重要补焊

水压试验有渗漏的铸件、补焊面积 $>65\text{cm}^2$ 的铸件,深度 $>$ 铸件壁厚20%或25mm的铸件,ASTMA217/A217M-2007中均认为是重要补焊。对此种重要补焊A217标准中提出,都应进行去应力处理或完全再加热处理,而这种去应力处理或完全再加热处理,必须用经审定合格的方法进行,即重要补焊需制订补焊工艺。ASTMA352/A352M2006中规定,重要补焊后的去应力或焊后热处理是强制要求。与A217/A217M相对应的我国行业标准JB/T5263-2005中将重要补焊定义为“重缺陷”。但事实上,除铸件毛坯可以完全再加热处理外,许多缺陷往往是在精加工过程中才发现的,已无法再完全热处理。因此,生产实践中,通常是由有经验的持有压力容器焊接证书的焊工在现场用有效的方法解决。

2、消除应力

精加工后发现的缺陷补焊后,已无法做整体消除应力回火处理,一般可采用缺陷部位氧-乙炔火焰局部加热回火方法。采用大号割炬中性火焰来回缓慢摆动,将铸件加热到表面出现目视可见暗红色(约 740°C),保温(2min/mm,但不少于30min)。消除应力处理后应立即在缺陷处盖上石棉板。珠光体钢阀门通径上的缺陷,补焊时还应在通径内腔填塞石棉板,使之缓冷。此种操作,既简便又经济,但要求焊工有一定实践经验。

不锈钢铸件在补焊后一般不作处理,但应在通风处施焊,使补焊区快冷。除非补焊后表明已引起奥氏体组织的改变,或属于重缺陷。在合同和条件许可下,应重做固溶化处理。缺陷面积过大过深的碳钢铸件和各种珠光体铸件,处于铸件清整阶段和虽进入粗加工、但留有精加工余量的,应在补焊后实施消除应力处理。碳钢消除应力回火温度可设为 $600\sim 650^\circ\text{C}$,ZG15Cr1Mo1V和ZGCr5Mo回火温度均可设为 $700\sim 740^\circ\text{C}$,ZG35CrMo回火温度设为 $500\sim 550^\circ\text{C}$ 。所有钢种的铸件,其消除应力回火的保温时间均不少于120min,并随炉冷却到 100°C 以下出炉。

3、无损检测

对于阀门铸件的“重缺陷”和“重要补焊”,ASTMA217A217M-2007标准中规定,如铸件生产符合S4(磁粉检查)补充要求的规定,补焊要采用检查铸件同一质量标准的磁粉检验来检查。如铸件生产符合S5(射线照相检查)补充要求的规定,对于水压试验渗漏的铸件、或准备补焊的任何凹坑深度超过壁厚的20%或 1in (25mm)的铸件以及准备补焊的任何凹坑面积约大于 10in^2 (65cm^2)的铸件的补焊,都要采用检查铸件同一标准的射线检验进行检查。JB/T5263-2005标准中规定,重缺陷补焊后应进行射线或超声检测。即对于重缺陷和重要补焊,必须要进行有效的无损检查,证明合格后方可使用。

4、等级评定

对于补焊区域无损检查缺陷报告的等级,JB/T3595-2002中规定,对于电站阀的铸钢件阀门坡口和补焊部位应按GB/T5677-1985进行评定,三级合格。阀门对接焊缝应按GB/T3323-1987进行评定,二级合格。JB/T644-2008中对铸件中同时存在二种不同等级缺陷也给出了明确规定,在评定区同时存在两类或两类以上且等级不同的缺陷时,取其中最低等级定为综合评定等级。同时存在两类或两类以上且等级相同的缺陷时,其综合等级应降低一级。

对于补焊区缺陷的夹渣、未溶合和未焊透,JB/T6440-2008中规定,可看作铸造缺陷的夹渣来评定,补焊区缺陷的气孔可看作铸造缺陷的气孔评定。

一般工况阀门的订货合同中不标注阀门铸件等级,更少在合同中注明缺陷补焊后的合格等级,这往往给阀门的生产、检验和销售带来诸多矛盾。根据我国目前铸钢件的实际质量水平和多年经验,补焊区域评定的等级一般认为不应低于GB/T5677-1985中的三级,即ASMEE446b标准规定的3级。耐酸耐蚀管线工况的铸钢阀门和高压铸钢阀门的壳体承压部位,一般应达到ASMEE446b 4级或以上标准。射线检查结果表明,经符合标准程序和规范补焊的缺陷区域,熔敷过程中生成的缺陷,比铸件本身还要少,级别更高。总之,补焊作为制造过程的一部分,不可掉以轻心。

5、硬度检测

补焊区虽经无损探伤检查合格,但如需机加工时,应该再检查一下补焊区的硬度,这也是对消除应力处理效果的检查。如果回火温度不够,或时间不足,会引起补焊区域的熔敷金属强度高,塑性差,机加工时焊区域会很硬,容易导致刀具崩裂。母材和熔敷金属性能不一致,还容易造成局部应力集中,出现补焊过渡交界的明显痕迹。因此,补焊区域需要用硬度值来鉴定和检测。用手提砂轮机轻轻磨平补焊区域,采用便携式布氏硬度计锤击三个点,将补焊区硬度值与铸钢件本身硬度值进行比较。如果二个区域的硬度值相近,则说明氧-乙炔回火基本成功。如果补焊区硬度值大于铸钢件硬度20以上,建议返工,直至硬度与母材接近。承压铸钢件经热处理后的硬度一般设计为160~200HB,硬度太低或太高都不利于机加工作业。补焊区硬度太高,会使其塑性下降,降低阀门壳体承载的安全性能。