

惠州金属材料焊接工艺评定检测报告办理

产品名称	惠州金属材料焊接工艺评定检测报告办理
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:广分质检 型号:所有 产地:广东
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13609641229 13609641229

产品详情

金属材料焊接工艺评定检测报告办理

焊接工艺评定报告办理中心,对接焊接工艺评定单位 焊接工艺评定 (Welding Procedure Qualification, 简称WPQ) 为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。焊接工艺评定是保证质量的重要措施,为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠依据。焊接工艺评定目的1.评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头;2.验证施焊单位所拟订的焊接工艺规程(WPS或pWPS)是否正确;3.为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。评定标准外观塑料焊接试件的外观应符合相应焊接工艺评定方法中对外观的要求。拉伸检测应符合相应焊接工艺评定方法中对拉伸检测的要求,或根据下列规则之一进行:a)每个数据都应该大于等于产品图样中规定的设计值}b)大于等于该母材材料标准中拉伸强度的下限值。弯曲检测应符合相应焊接工艺评定方法中对弯曲检测的要求,或每个结果的数据都应该大于等于附录C中小弯曲角和小挤压位移的规定。耐压(静液压)应符合相应焊接工艺评定方法中对耐压(静液压)试验的要求。剥离强度挤压剥离强度、拉伸剥离强度和撕裂剥离强度应符合相应焊接工艺评定方法中对试验的要求。综合判定焊接工艺评定试件数量为2组。当外观检验2组都不合格时,则判定焊接工艺不合格。其他检验 相关检测标准GB/T 6111流体输送用热塑性塑料管材耐内压试验方法GB/T 19806塑料管材和管件聚乙烯电熔组件的挤压剥离试验GB/T 19808塑料管材和管件公称外径大于或等于90 mm的聚乙烯电熔组件的拉伸剥离试验GB/T 19810聚乙烯(PE)管材和管件热熔对接接头拉伸强度和破坏形式的测定HG/T 4281塑料焊接工艺规程HG/T 4282塑料焊接试样拉伸检测方法HG/T 4283 塑料焊接试样 弯曲检测方法TSG D2002 2006燃气用聚乙烯管道焊接技术规则