

焊接工艺评定报告(984509) (目录)

焊接工艺评定编号	984509			焊接工艺规程编号			
焊接方法	SMAW			焊缝两侧母材	钢号	Q345R	Q345R
焊缝金属厚度(mm)	20				类别号、组别号	Fe-1; Fe-1-2	Fe-1; Fe-1-2
焊接材料	J506				厚度(mm)	20	
					直径(mm)	/	
适用厚度范围(mm)	母材			焊接方法	焊缝金属		
	16	--	40	SMAW	0	--	40
	16	--	40				
评定标准	NB/T47014-2011						
目次							
1、	焊接工艺评定任务书				()	
2、	预焊接工艺规程 (pWPS)				()	
3、	焊接工艺评定报告 (PQR)				()	
4、	母材、焊材质证书复印件				()	
5、	无损检测报告				()	
6、	焊后热处理报告				()	
7、	力学和弯曲性能试验报告				()	
8、	焊评施焊记录表				()	
9、	外观和无损检测记录表				()	
10、	力学性能检测记录表				()	
结论	本评定按NB/T47014-2011标准规定, 焊接试件, 检验试样, 测定性能, 确认试验记录正确						
	评定结果: <input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格						
编制:				审核:		批准:	
2017年10月12日				2017年10月12日		2017年10月12日	

焊接工艺评定任务书

编制				日期	2017年10月12日	焊接工艺评定编号		984509								
审核				日期	2017年10月12日	预焊接工艺规程编号										
评定标准		NB/T47014-2011				要求完成日期		2017年11月11日								
母材标准、牌号		厚度 (mm)		尺寸 (mm)												
GB713	Q345R	GB713	300x100													
GB713	Q345R	GB713	300x100													
焊接材料		J506	评定类型													
保护气体		/	焊接位置		立向上焊											
焊接方法		SMAW	预热温度 (°C)		SMAW: 20											
			层/道间温度 (°C)		SMAW: 250											
焊后热处理温度 (°C)		/	±	/	热处理方法							N				
保温时间 (h)		/h		清根方法								碳弧气刨				
层	焊接方法	焊道厚度 (mm)	焊材牌号	焊材规格 (mm)	电流种类							电流极性	电流 (A)	电压 (V)	焊接速度 (cm/min)	线能量 (kJ/cm)
1	SMAW	4	J506	20	未知	未知	100-120	22-24	10-12	17.28						
检验项目、评定指标及试样数量																
检验项目		试件数量 (件)		试验方法		评定标准		合格指标		备注						
外观检查		1		目检		6.4.1.2		无裂纹		/						
无损检测		射线		1		NB/T47013.2-2015		6.4.1.2		无裂纹		/				
		超声		/		/		/		/		/				
		磁粉		/		/		/		/		/				
		渗透		/		/		/		/		/				
拉伸试验		常温		2		GB/T228-2002		6.4.1.5.4		Rm ≥ 490MPa		/				
		高温		/		GB/T228-2002		6.4.1.5.4		Rm ≥ 490MPa		/				
弯曲试验		面弯		0		GB/T2653		6.4.1.6.3		弯曲外表面不得有大于3mm的缺陷		/				
		背弯		0		GB/T2653		6.4.1.6.3		弯曲外表面不得有大于3mm的缺陷		/				
		侧弯		4		GB/T2653		6.4.1.6.3		弯曲外表面不得有大于3mm的缺陷		/				
冲击试验		焊缝		3		GB/T229-2007		6.4.1.7.3		各区冲击功平均值不得 < 34 J, 至多一个试样低于规定值的70%		/				
		热影响区		3/0		GB/T229-2007		6.4.1.7.3		各区冲击功平均值不得 < 34 J, 至多一个试样低于规定值的70%		/				
硬度检验		/		/		/		/		/		/				
		/		/		/		/		/		/				

宏观金相检 验						
腐蚀试验		/	/	/	/	/

预焊接工艺规程 ()

单位名称:	0938402									
预焊接工艺规程编号:		日期:	2017年10月 12日	焊接工艺评定报告编号:	984509					
焊接方法:	SMAW			机动化程度:	手工焊					
焊接接头:	对接									
坡口形式:	X									
衬垫 (材料及规格):	无									
其他 1: 焊前应将坡口表面及两侧30mm内的水、锈等有害杂质清理干净。2: 焊丝应去除油、锈等, 焊剂按规定进行烘烤, 坡口面为焊接正面。										
母材:										
类别号:	Fe-1	组别号:	Fe-1-2	类别号:	Fe-1	组别号:	Fe-1-2	相焊		
标准号:	GB713	钢号:	Q345R	标准号:	GB713	钢号:	Q345R	相焊		
厚度范围 (mm):		最小值	最大值							
母材:	对接焊缝	16	40	角焊缝	不限					
	对接焊缝	16	40	角焊缝	不限					
管子直径、厚度范围:	对接焊缝	16	40	角焊缝	不限					
	对接焊缝	16	40	角焊缝	不限					
焊缝金属厚度范围:	对接焊缝	0	40	角焊缝	不限					
	对接焊缝			角焊缝	不限					
	对接焊缝			角焊缝	不限					
其他:										
焊接材料:	焊条							备注		
焊材标准:	NB/T 47018.2									
填充金属尺寸:	20									
焊材型号:	E5016									
焊材分类代号:	FeT-1-2									
焊材牌号:	J506									
其他:	/									
耐蚀堆焊金属化学成分 (%)										
C	Si	Mn	S	Cr	nI	Mo	V	Ti	Nb	
其他:										
注: 对每一种母材与焊接材料的组合均需分别填表										

预焊接工艺规程 ()

焊接位置:		立向上焊				焊后热处理:		N				
对接焊缝位置:		立向上焊				温度范围(℃):		/				
焊接方向:		/										
角焊缝位置:		立向上焊				保温时间(h):		/				
预热:												
预热(℃)(允许最低值):		SMAW: 20				保护气体:		气体种类:		混合比(%)		流量(L/min)
层间温度(℃)(允许最高值):		SMAW: 250				保护气		/		/		/
保持预热时间(h):		1				尾部保护气		/		/		/
加热方式:		/				背部保护气		/		/		/
焊道/层	焊接方法	填充材料		焊接电源		焊接电流(A)		电弧电压(V)		焊接速度(cm/min)		线能量(kj/cm)
		牌号	直径	电流种类	极性	最小值	最大值	最小值	最大值	最小值	最大值	
1	SMAW	J506	20	未知	未知	100	120	22	24	10	12	17.28
钨极类型		/		钨极直径(mm)		/		喷嘴直径(mm)		/		
熔滴过渡方式		/				焊丝送进速度(cm/min)				/		
技术措施:												
摆动焊或不摆动焊:		不摆动				摆动参数:		/				
焊前清理和层间清理:		/				背面清根方法:		碳弧气刨				
单道或多道焊(每面):		/				单丝焊或多丝焊:		/				
导电嘴至工件距离(mm):		/				有无锤击:		有				
其他:												
编制:				审核:				批准:				
日期:		2017年10月12日		日期:		2017年10月12日		日期:		2017年10月12日		