

## 焊接工艺评定报告 (2) (目录)

焊接工艺评定编号	2			焊接工艺规程编号	测试13		
焊接方法				焊缝两侧母材	钢号	SAW	Q345R
焊缝金属厚度 (mm)					类别号、组别号	;	;
焊接材料					厚度 (mm)		
					直径 (mm)		
适用厚度范围 (mm)	母材			焊接方法	焊缝金属		
		--				--	
		--					
评定标准							
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:	
1970年01月01日				1970年01月01日		1970年01月01日	

## 焊接工艺评定任务书

编制				日期	1970年01月01日	焊接工艺评定编号		2					
审核				日期	1970年01月01日	预焊接工艺规程编号		测试13					
评定标准						要求完成日期		1970年01月31日					
母材标准、牌号			厚度 (mm)		尺寸 (mm)								
SAW					300x150								
Q345R					300x150								
焊接材料				评定类型									
保护气体				焊接位置									
焊接方法				预热温度 (°C)									
				层/道间温度 (°C)									
焊后热处理温度 (°C)		/	±	/	热处理方法							/	
保温时间 (h)		/h		清根方法									
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)	钨极直径 (mm)	喷嘴直径 (mm)	
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		

## 预焊接工艺规程 (测试13)

单位名称:										
预焊接工艺规程编号:	测试13	日期:	1970年01月 01日	焊接工艺评定报告编号:	2					
焊接方法:				机动化程度:						
焊接接头:										
坡口形式:										
衬垫 (材料及规格):										
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:		组别号:		类别号:		组别号:		相焊:		
标准号:		钢号:	SAW	标准号:		钢号:	Q345R	相焊:		
厚度范围 (mm):		最小值		最大值						
母材:	对接焊缝			角焊缝	不限					
	对接焊缝			角焊缝	不限					
管子直径、厚度范围:	对接焊缝			角焊缝	不限					
	对接焊缝			角焊缝	不限					
焊缝金属厚度范围:	对接焊缝			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:	焊丝			焊剂			备注			
焊材标准:										
填充金属尺寸:										
焊材型号:										
焊材分类代号:										
焊材牌号:										
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 (测试13)

焊接位置:				焊后热处理:		/						
对接焊缝位置:				温度范围(℃):								
焊接方向:		/										
角焊缝位置:				保温时间(h):								
预热:												
预热(℃)(允许最低值):				保护气体:	气体种类:	混合比(%)	流量(L/min)					
层间温度(℃)(允许最高值):				保护气								
保持预热时间(h):				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	
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:				摆动参数:								
焊前清理和层间清理:				背面清根方法:								
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:								
其他:												
编制:				审核:				批准:				
日期:		1970年01月01日		日期:		1970年01月01日		日期:		1970年01月01日		