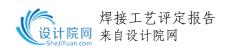


焊接工艺评定报告(TJ-PQRY-17010)(目录)

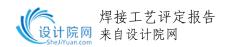
焊接工艺评 定编号	Т	TJ-PQRY-17010	焊接工艺规 程编号		TJ-pWF	PSY-17010			
焊接方法	GTAW	SMAW	焊缝两侧母	钢	号	12Cr1MoV	P91		
焊缝金属厚 度(mm)	6	19	MAKNA	类别号、	组别号	Fe-4; Fe-4- 2	;		
焊接材料		/ /		厚度	(mm)	25			
件按41件		1 1		直径	(mm)	273	3		
适用厚度范		母材		焊接方法		焊缝金属			
世	5		27.5	GTAW	0		12		
围 (mm)	5		27.5	SMAW	0	<u> </u>	38		
评定标准			NB/T470	14-2011					
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	2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	l定,焊接试件,检验	金 试样,测定	性能,确认	试验记录正确			
年	评定结果: ■	■合格 □不合格							
编制:	n			审核:		批准:			
	2017年1	0月21日	20)17年10月21	Ħ	2017年10	月21日		



焊接工艺评定任务书

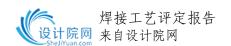
编	制				日期	2017年 E		焊接工艺	焊接工艺评定编号 TJ-P(RY-17010		
审	核				日期	2017年 E		预焊接工さ	艺规程编号	Т	J-pWPSY	SY-17010		
评定	标准			N]	B/T47014-2011			要求完	成日期	2017年11月20日				
	母材材	示准、	牌号		厚度 (mm)	尺寸	(mm)			•				
GB/T	3077	12	2Cr1Mc	οV	GB/T3077	3002	100							
			P91			300x	x100							
焊接	材料		/ /		评定类型									
保护	气体		Ar		焊接位置	立向	上焊							
			GTAW		预热温度(℃)	SMAW								
焊接	方法		CMAW		层/道间温度(GTAW SMAW								
		SMAW			C)	SMAW: 250 GTAW: 250								
	焊后热处理 / ± /			/	热处理方法	Q+	+T							
保温时	計间 (h)		/h		清根方法	其他方法								
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)	电压(V) 焊接速度 (cm/min)		(k 钨; 直往	준(喷嘴 直径(mm)
1	GTAW	3-3.	TIG-	-R31	2.5	DC	+	110-120	11-13	11-13 32-47		2.		6-10
2-3	SMAW	2.5- 3	E5515		3. 2	DC	-	111-121	25-26	64-102 2.9				
4-8	SMAW	3.5	E5515		4. 0	DC	- 144-150		25-26 64-135 3.8		3.80			
					检	验项目	,评定打	省标及试样数						
	检验项目 试件			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			/		
			.声	/		/		/	/			/		
			粉			/	/	/				/		
,,,,,	- 15 ml		透温		2	GB/T22	<u>8-2002</u>	6. 4. 1. 5. 4	D.m.	/ ≥ 450MPa			/	
┃拉伸	试验		温			GB/T22		6. 4. 1. 5. 4		≥ 450MPa			/	
弯曲	试验	元 亦			0		2653	6. 4. 1. 6. 3	弯曲外表面	面不得有大 的缺陷	于3mm		/	
背弯		弯	0		GB/T	2653	6. 4. 1. 6. 3	弯曲外表面	面不得有大 的缺陷	于3mm		/		
		侧	弯		4	GB/T2653		6. 4. 1. 6. 3	弯曲外表面不得有大于3mm 的缺陷		于3mm	/		
冲击	试验	焊	缝		3	GB/T229-2007		6. 4. 1. 7. 3	J, 至多一	西缺陷 击功平均值不得<37 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<37 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(TJ-pWPSY-17010)

	单位/	名称:	- 泰捷																	
预焊	接工艺	规程组	扁号:	TJ-p	WPSY-1	7010	日月	朝:	2017年 21日		焊接긔	二艺评员	评定报告编号: ☐ TJ-PQRY- 手工焊				010			
	焊接	方法:		GTAW	SMAW			机	动化程度	:				手工	_焊					
	焊接扣	接头:			对	接														
	坡口形式: V																			
· 村垫 (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	喜杂质 》	青理干	净。2:	焊丝应	去除油	1、锈等	车,焊													
齐	月按规定	定进行	烘烤,	坡口面	为焊接	F正面。														
母材	材:																			
类别	号:	Fe	: -4	组别	号:	Fe-	4-2	类别]号:			组别号: P				相焊				
标准	号:	GB/T	3077	钢-	号:	12Cr	1MoV	标准	主号:		钢号:		P9	1	相焊					
厚度	范围(n	nm):				最小	・値	最っ	大值				•							
	母才	H.		对接	焊缝	5	5 27.5 角焊缝 不限				, ZE									
	母人	M:		对接	焊缝	5	5	27	'. 5		角焊缝		不限							
Mt. フ	ナタ	同 b +	サ 田.	对接	焊缝	5	5	27	. 5		角焊缝			不限不限						
官丁	直径、	序 及》	乜团:	对接	焊缝	5	5	27	. 5		角焊缝		不限							
	焊缝金属厚度范围:			对接	焊缝	(角焊缝									
焊组				对接	接焊缝 0			38 角焊缝						不限						
				对接	焊缝						角焊缝	不限								
其何	池:																			
焊	接材料	} :			焊	条					焊	<u>44</u>				备注				
焊	材标准	i :			NB/T47	7018.2					NB/T47	018.3								
填充	金属尺	【寸:			3. 2,	4.0					2.	5								
焊	材型号	·:			E5515	-B2-V		TIG-R31												
焊材	分类代	3号:			Fel	Γ–4		FeS-4												
焊	材牌号	-:			/	/		/												
其他:					/	/			/											
耐蚀堆	焊金属	禹化学,	成分(%)					<u> </u>											
С	Si	Mn	S	Cr	nΙ	Мо	V	Τi	Nb											
其他:																				
注:对往	每一种	母材与	厚接核	料的组	且合均常	需分别:	填表													



预焊接工艺规程(TJ-pWPSY-17010)

焊接作	位置:		立向	上焊		焊	后热处理	! :					
对接焊缝位置:			立向	上焊		温)	度范围(℃	C):	/±/ /±/				
焊接之	方向:		,	/		4 THIL /	Z/11 (C	•		, – ,			
角焊缝	位置:		立向	上焊		保温时间(h):				/	/		
预剂	热:					· VIC	<u>лтг ч 1 1, 1 713</u>	•		,			
预热(℃	()(允许最	忧值):	SMAW:	200 GTAV	V: 150	保护	气体:	气体	仲类:	混合	流量(L /min)		
层间温度	〔(℃)(允·):	许最高值	SMAW:	250 GTAV	V: 250	保力	户气	A	r	/		8-9	
保持	预热时间	(h):		/		尾部包	呆护气	,	/	/	/	/	
į,	加热方式:	:		/		背部包	呆护气	,	/	/ /			
焊道/层	焊接方	填充	材料	焊接	电源	焊接电	L流 (A)	电弧电	.压 (V)	焊接速度)	(cm/min	线能量	
	法	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	(kj/cm)	
1	GTAW	TIG-R31	2.5	DC	_	110	120	11	13	32	47	2.92	
2-3	SMAW	E5515-B 2-V	3. 2	DC	+	111	121	25	26	64	102	2. 95	
4-8	SMAW	E5515-B 2-V	4. 0	DC	+	144	156	25	26	64	135	3.80	
钨极	类型	铈钨极	钨极直	径 (mm)	2.	. 5	喷	嘴直径(m	m)		6-10		
熔滴过	渡方式		/			焊丝送	进速度(c	m/min)	/				
技术	措施:												
摆动炸	悍或不摆:	动焊:		摆	动		į	摆动参数:	: /				
焊前清	理和层间]清理:		/	/		背	面清根方:	法:		其他方法		
单道或	多道焊(每面):		单道			单丝	焊或多丝	纟焊:	单丝焊			
导电嘴3	至工件距	离 (mm):		/	/		有无锤击:			无			
其他:													
编制:				审才	<u></u> 亥:				批准:				
日期:		2017年1	0月21日	日	期:	201	2017年10月21日			日期: 2017年10月21日			