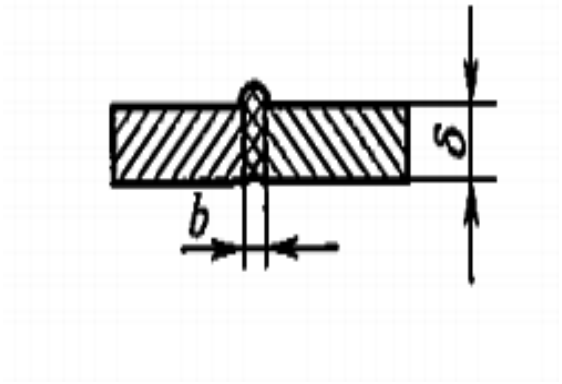
焊接工艺评定报告(TJ-PQR-HJS112031)(目录)

焊接工艺评定编号	TJ-PQR-HJS112031			焊接工艺规程编号	TJ-pWPS-HJS112031		
焊接方法				焊缝两侧母材	钢号	L245	L245
焊缝金属厚度(mm)	7.1				类别号、组别号	Fe-1;Fe-1-1	Fe-1;Fe-1-1
焊接材料	FOXCEL				厚度(mm)	7.1	
					直径(mm)	610	
适用厚度范围(mm)	母材			焊接方法	焊缝金属		
	1.5	--	14.2		0	--	14.2
	1.5	--	14.2				
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: ■合格 □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	TJ-PQR-HJS112031
审核		日期	1970年01月01日	预焊接工艺规程编号	TJ-pWPS-HJS112031
评定标准	NB/T47014-2011			要求完成日期	1970年01月31日

母材标准、牌号		厚度（mm）	尺寸（mm）
GB/T9711.1	L245	GB/T9711.1	Φ610*7.1*300
GB/T9711.1	L245	GB/T9711.1	Φ610*7.1*300
焊接材料	FOXCEL	评定类型	
保护气体	/	焊接位置	平焊
焊接方法		预热温度(℃)	SMAW: 15
		层/道间温度(℃)	SMAW: /
焊后热处理温度(℃)	/ ± /	热处理方法	/
保温时间(h)	/h	清根方法	磨光机



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)
1	SMAW	/	FOXCEL	3.2	DC	-	45-90	24-36	8-18	24.30		
2	SMAW	/	FOXCEL	4.0	DC	+	85-130	24-36	10-25	28.08		
3	SMAW	/	FOXCEL	4.0	DC	+	85-130	24-36	10-25	28.08		
4	SMAW	/	FOXCEL	4.0	未知	未知	85-130	24-36	10-25	28.08		

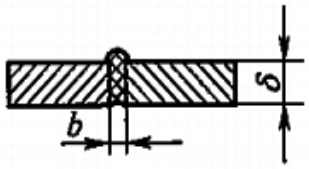
检验项目、评定指标及试样数量

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≥460MPa	/
	高温	/	GB/T228-2002	6.4.1.5.4	Rm≥460MPa	/
弯曲试验	面弯	2	GB/T2653	6.4.1.6.3	弯曲外表面不得有大于3mm的缺陷	/
	背弯	2	GB/T2653	6.4.1.6.3	弯曲外表面不得有大于3mm的缺陷	/
	侧弯	0	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	不冲击	/	/	/	/
	热影响区	不冲击	/	/	/	/

硬度检验		/	/	/	/	/
宏观金相检验		/	/	/	/	/
腐蚀试验		/	/	/	/	/

预焊接工艺规程(TJ-pWPS-HJS112031)

单位名称:						
预焊接工艺规程编号:	TJ-pWPS-HJS112031	日期:	1970年01月01日	焊接工艺评定报告编号:	TJ-PQR-HJS112031	
焊接方法:				机动化程度:	手工焊	
焊接接头:	对接					
坡口形式:	V					
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-1-1	类别号:	Fe-1	组别号:	Fe-1-1	相焊	
标准号:	GB/T9711.1	钢号:	L245	标准号:	GB/T9711.1	钢号:	L245	相焊	

厚度范围(mm):		最小值	最大值		
母材:	对接焊缝	1.5	14.2	角焊缝	不限
	对接焊缝	1.5	14.2	角焊缝	不限
管子直径、厚度范围:	对接焊缝	1.5	14.2	角焊缝	不限
	对接焊缝	1.5	14.2	角焊缝	不限
焊缝金属厚度范围:	对接焊缝	0	14.2	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:	AWSA5.1	
填充金属尺寸:	3.2,4.0	
焊材型号:	E6010	
焊材分类代号:	FeT-1-1	
焊材牌号:	FOXCEL	
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(TJ-pWPS-HJS112031)

焊接位置:	平焊	焊后热处理:	/
对接焊缝位置:	平焊	温度范围(℃):	/
焊接方向:	/		
角焊缝位置:	平焊	保温时间(h):	/
预热:			

预热(℃)(允许最低值):	SMAW:15	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:/	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
		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	SMAW	FOXCEL	3.2	DC	+	45	90	24	36	8	18	24.30
2	SMAW	FOXCEL	4.0	DC	-	85	130	24	36	10	25	28.08
3	SMAW	FOXCEL	4.0	DC	-	85	130	24	36	10	25	28.08
4	SMAW	FOXCEL	4.0	未知	未知	85	130	24	36	10	25	28.08

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	摆动参数:	12
焊前清理和层间清理:	/	背面清根方法:	磨光机
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:	无
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