

试验报告

托验单位: 上海高斯通船舶配件有限公司

报告编号: 金字第 09238 号

试样名称: 气阀

报告日期: 2006 年 09 月 21 日

金相检验

1. 检测项目

焊层组织、晶粒度、距表面 0.2mm 处显微硬度 HV1 并换算成 HRC。

2. 检测依据的主要标准及技术文件

GB/T6394-2002 《金属平均晶粒度测定法》

GB/T1172-1999 《黑色金属硬度及强度换算值》

3. 检测所用主要仪器设备

OLYMPUS-PME3 型金相显微镜

半自动显微硬度计 FEM-3000A

4. 检测结果 (2# 为真空熔焊热处理)

试样编号	焊层组织	晶粒度	距表面 0.2mm 处显微硬度 HV1 (括号内为换算成的 HRC 值)
1# 等离子喷焊	奥氏体+沿非均匀网状树枝晶分布的 碳化物, 枝晶较粗大 (见图 1)	树枝晶网孔对应的 晶粒度为 10 级	446 (45.5)、447 (45.5)、444 (45.0)
2# W465 MAN 21/31	奥氏体+沿均匀网状树枝晶分布的碳 化物, 枝晶细小, 无长条树枝晶 (见图 2)	树枝晶网孔对应的 晶粒度为 12 级	604 (56.0)、644 (57.5)、622 (56.5)

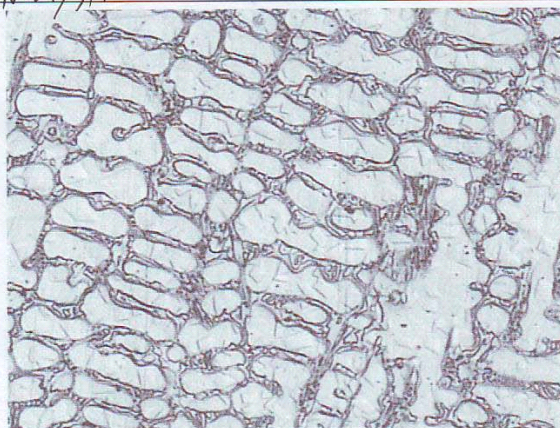


图 1 500X 焊缝组织

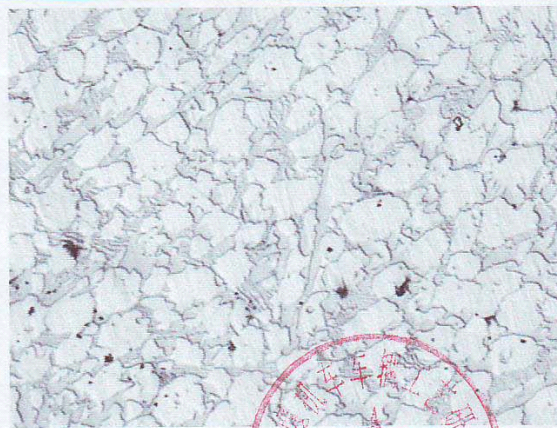


图 2 500X 焊缝组织

检验: 符继香
(此项结果仅指来样而言)

校核: 符继香
本报告共 1 页

试验批准: 符继香
第 1 页