



报告编号: GYM2017-448

Report No.

## 检测/试验结果报告

### REPORT OF TEST RESULT

第 1 页 共 5 页

Page of

#### I 由委托方提供的信息

The information offered from the client

委托方 安阳安达机械设备有限公司

Client

委托方地址 安阳高新区弦歌大道西段科创大厦

Add. of Client

来样名称 对接焊接板

Item (s) Tested

牌号/规格 TA2 / 10mm

Mark/Spec

原始标记 ---

Original Mark

试验内容 金相检验

Test

来样日期 2017.08.03

Date of Receipt

备注 ---

Remark

地址: 广州市番禺区大石镇石北工业区

Add: Shibe Industry Area, Dashi, Panyu, Guangzhou

电话: (020) 84799901 / 84799909

Tel: (020) 84799901 / 84799909

传真: (020) 84799901

Fax: (020) 84799901

邮编: 511430

Post Code: 511430

邮箱: gzmep@126.com

Email: gzmep@126.com

II 试验机构基本信息

BASIC INFORMATION OF ORGANIZATION

1、中心在金属材料的物理性能,化学成分分析、金相检测/试验领域获得广东省质量技术监督局的计量认证。  
证书编号: 2015191096Z。

The MEP laboratory is certificated for metrology engineering in the field of physical performance, chemical analysis, micrography analysis and test of metal material by the technical supervision bureau of Guangdong province. Authorized Certificate No. 2015191096Z.

2、本次试验技术依据:

Reference document for this test.

GB/T 226-2015、GB/T 13298-2015。

3、本次试验所使用的仪器设备:

The traceable condition of the instrument and equipment used in this test.

设备名称 Equipment	型号 Model	编号 Serial No.
放大镜	---	---
金相显微镜	AXIOVERT405M	904690/PRC

4、试验地点、试验环境:

Site of the test and environmental condition.

地点 ( Site )	温度℃ ( Temperature )	相对湿度% ( RH )
金相分析室 Metallographical lab	30	56

5、声明:

- ①若对试验结果有异议,请于一个月之内向本中心提出。
- ②本试验结果仅对来样(料坯)而言。
- ③本报告内容部分复制(全文复制除外)无效。
- ④此报告需盖本中心检测专用钢印方能生效。

Statement

- ①Any objections should be raised to the reporter within one month.
- ②This examination result is subject to the stock offered only.
- ③This report should not be reproduced except in full.
- ④This report should not be valid without affixing our steel seal.

以下空白

Below blank

# 金相试验结果报告

## REPORT OF METALLOGRAPHIC EXAMINATION

报告编号: 石 M2017-448

第 3 页 共 5 页

Report No.

Page of

来样状态: 对接焊接板。

试验日期 Date of Testing	2017. 08. 08		
取样方向及位置说明 Direction & Location of Sampling	焊缝横截面	腐蚀剂类型和腐蚀方法 Type of Etchant and Etching Method	氢氟酸、硝酸水溶液 (冷浸)

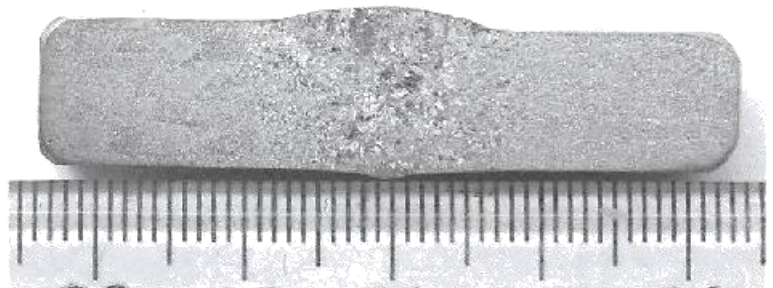
### 结论:

#### RESULT

##### 宏观检验:

10 倍放大下对试样 1 焊缝横截面作宏观检查, 无发现裂纹、未熔合、未焊透、夹渣、气孔等低倍焊接缺陷。

见照片一。



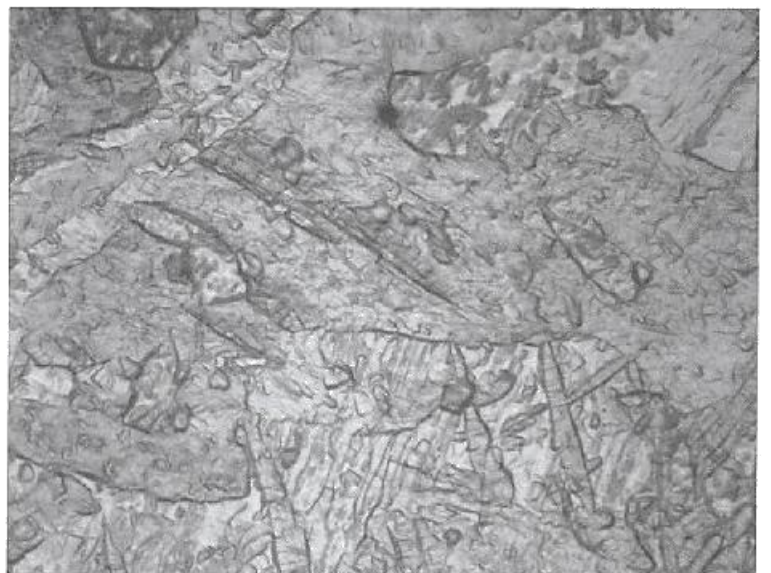
照片一: 宏观 2.0×

##### 微观检验:


##### 试样 2:

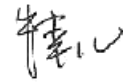
焊缝: 呈板条状马氏体位向的  $\alpha$  相+ $\beta$  相。

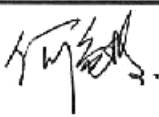
见照片二、照片三。



照片二: 微观 500×

批准:   
Approved by

复核:   
Reviewed by

试验主办者:   
Tested by



# 金相试验结果报告

## REPORT OF METALLOGRAPHIC EXAMINATION

报告编号: 石M2017-448

第 4 页 共 5 页

Report No.

Page of

结论:

RESULT

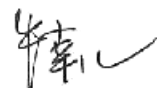


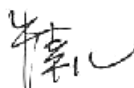
照片三: 微观 200×


熔合线: 见照片四。



照片四: 微观 200×

批准:   
Approved by

复核:   
Reviewed by

试验主办者:   
Tested by

以下空白  
Below blank

# 金相试验结果报告

## REPORT OF METALLOGRAPHIC EXAMINATION

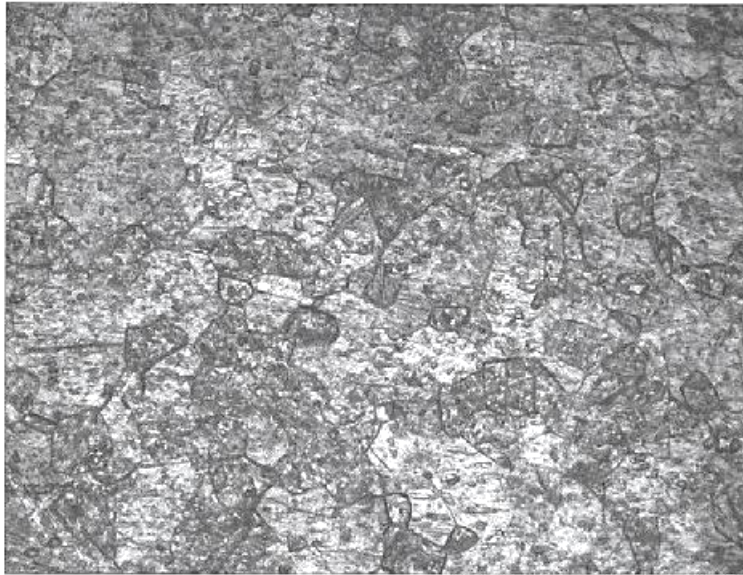
报告编号: 石 M2017-448  
Report No.

第 5 页 共 5 页  
Page of

结论:

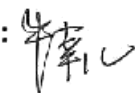
RESULT


热影响区:  $\alpha+\beta$  混合组织。见照片五。  
以上区域均无发现显微裂纹。




照片五: 微观 200×

备注  
Remark

批准:   
Approved by

复核:   
Reviewed by

试验主办者:   
Tested by

\*\*\*报告完\*\*\*

End of Report