


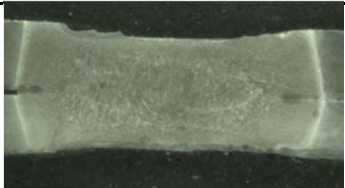


三、实际与理论计算比较

2) 熔核金相及尺寸





序号	试验材料及板厚关系	sorpos 计算熔核mm	实际熔核mm	偏差	金相图片	工频/ 中频	缺陷	备注
1	B340/590DP 2.0+2.0	7.4	8.1	-8.6%		工	有飞溅	
2		7.4	8.2	-9.8%		中	无飞溅	
3	BTR165 1.5+1.5	6.2	6.2	0.0%		工	无飞溅	
4		6.3	7.1	-11.3%		中	无飞溅	

团结高效


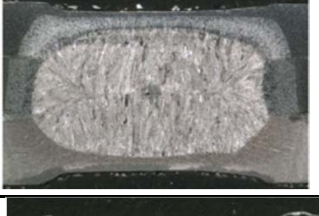
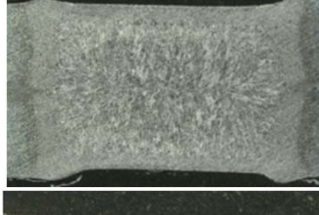

共同进步

和谐发展




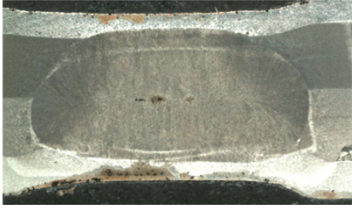
三、实际与理论计算比较

序号	试验材料及板厚关系	sorpos 计算熔核mm	实际熔核 mm	偏差	金相图片	工频/ 中频	缺陷	备注
5	H340LAD+Z 1.0+1.5	7.1	6.7	6.0%		工	有飞溅	
6		7.3	6.8	7.4%		中	有飞溅	
7	B340/590DP+ BTR165 2.0+1.5	6.4	6.4	0.0%		工	无飞溅	
8		6.4	5.7	12.3%		中	无飞溅	因实际试验使用的材料与理论给定的材料不符

三、实际与理论计算比较

序号	试验材料及板厚关系	sorpos 计算熔核 mm	实际 熔核 mm	偏差	金相图片	工频/ 中频	缺陷	备注
9	B340/590DP+ B250P1+B170 P1 2.0+1.8+1.8	7.4	8.1	-8.6%		工	熔核内有 缩孔	
10		7.5	7.8	-3.8%		中	无飞溅	
11	DC01 2.5+2.5	7.3	6.4	14.1%		工	无飞溅	偏差较大， 因金相图片 中熔核界限 不清造成测 量误差大
12		7.6	9	-15.6%		中	无飞溅	偏差较大， 因金相图片 中测量的是 最大的熔核 直径

三、实际与理论计算比较

序号	试验材料及板厚关系	sorpos 计算熔核mm	实际 熔核 mm	偏差	金相图片	工频/ 中频	缺陷	备注
13	B340/590DP 2.0+2.0+2.0	8.4	9	-6.7%		工	中间有缩孔	Sorpas没有模拟到熔核此缺陷；实际采用材料与理论不符
14		8.6	9.1	-5.5%		中	无飞溅	实际采用材料与理论不符
15	B340LA+B340/590DP+BTR1 65+DC01 1.0+1.5+2.0 +0.7	7.4	6.7	10.4%		工	中间有缩孔、第四层板未熔	Sorpas没有模拟到熔核此缺陷
16		7.5	7.4	1.4%		中	无飞溅	

团结高效

共同进步

和谐发展