

扩口试验项目是检验金属管端扩口工艺的变形性能一种方法。在进行扩口试验时，将具有一定锥度（如 1: 10, 1: 15 等）的顶芯压入金属管试样一端，使其均匀地扩张到有关技术条件规定的扩口率（%），然后检查扩口处是否有裂纹等缺陷，以判定合格与否。压扁试验项目压扁试验，是用以检验金属管压扁到规定尺寸的变形性能，并显示其缺陷的一种试验方法。这两种测试项目都对钢管的性能作出一种合理的评价。

金属管压扁试验步骤：

- 1.试验在 10℃～35℃ 的室温范围内进行。对要求在控制条件下进行的试验，试验温度应为 23℃±5℃。
- 2.试样置于两压板之间。
- 3.焊接管的焊缝应置于相关产品标准所规定的位置。
- 4.沿垂直于管子纵轴线方向移动压板进行压扁试验。
- 5.出现争议时，压板的移动速率不应超过 25 mm/min。
- 6.对压扁试验结果的说明应依据相关产品标准的要求。当产品标准中没做规定时，在不使用放大镜的情况下，如果无可见裂纹，应评定为合格。仅在试样棱角处的轻微开裂不应判废。

扩口试验和压扁试验的方法及标准

ASTM A370-14 钢制品力学性能试验的标准试验方法和定义

GB/T 242-2007 金属管扩口试验方法

GB/T 246-2007 金属管压扁试验方法

ISO 8493-1998 金属管扩口试验方法

ISO 8492-1998 金属管压扁试验方法

ISO 8493-2004 金属材料管扩口试验

EN 10234-1993 金属材料管---扩管试验

EN ISO 8492-2004 金属管压扁试验。

ASTM A999-14 合金钢管和不锈钢管通用要求规格

检测流程：

1. 确定检测标准：选用合适的国家标准或行业标准，如产品没有适用的标准，应制定企业标准作为检测依据；
2. 检测费用报价：质检天下将根据检测标准及具体项目报价；
3. 寄送样品：提供合适数量的样品邮寄给质检机构，以备检验；
4. 产品检测：付款后依据客户提供标准和项目对产品进行检测；
5. 获取质检报告：产品经检测后将出具签章的质检报告并邮寄。