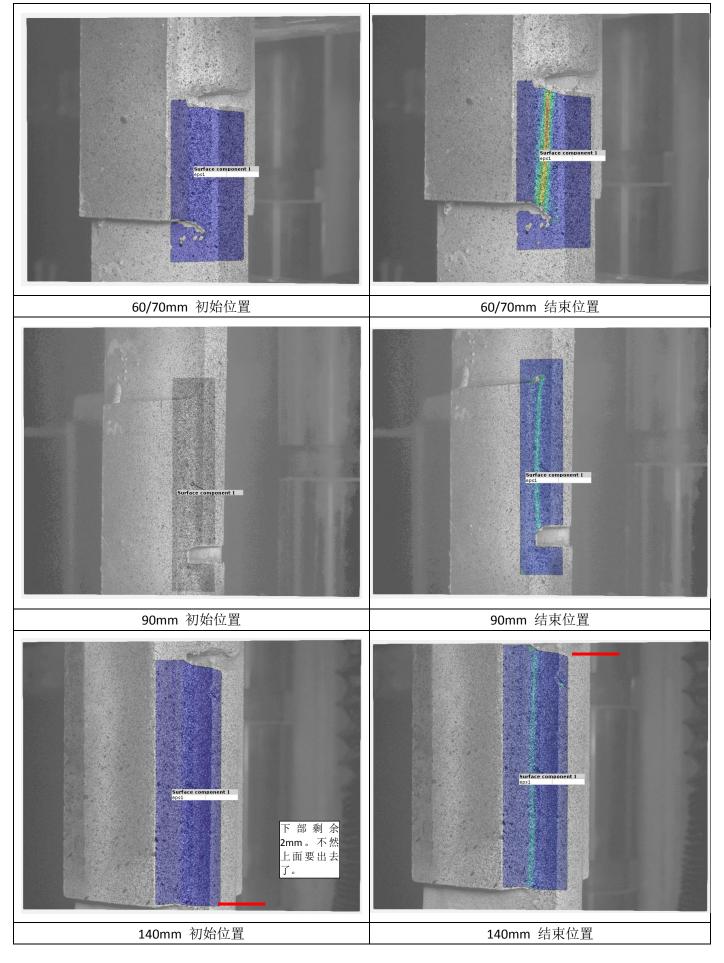
- 1. 加载速率:位移加载,全程 1 mm/min;如果需要在试件断后快速把试件拉出来,可以调整速率为 50mm/min;但是下一个试件加载时,一定要把加载速率调回来。
- 2. DIC 采集频率 slow: 张/ 10 s; fast: 2 张/s。意味着 slow: 0.1Hz; fast: 2Hz;
- 3. DIC 初始位置



4. 采集速率从 low 到 fast,尽量在极限荷载的 80%前就开始观察。

焊材	焊脚尺寸 mm	焊缝尺寸mm	预测荷载 kN	80%预测荷载 kN	预测角度
ER110	5	60	439	351	45
	5	90	797	638	45
	10	70	1040	832	45
	5	140	1324	1059	45
ER120	5	60	623	498	45
	5	90	979	783	45
	10	70	1192	954	45
	5	140	1570	1256	45

虽然有预测荷载,但是还是需要尽量观察,下面是我之前做的 Q690 的 ER110 和 ER120 的试验结果,我想结果应该比较接近。拿不准的话可以提前改变成 fast,因为这一次我把采集速率调慢了,应该不会出现采集不全的情况。

