1. 加载速率：位移加载，全程1mm/min。
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

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| 正面角焊缝 | 十字角焊缝 |

1. 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 | 焊缝长度mm | 预测荷载kN | 80%预测荷载kN | 预测角度 |
| ER110 | 5 | 50 | 361.7 |  |  |
| 10 | 70 | 1020.9 |  |  |
| ER120 | 5 | 50 | 418.0 |  |  |
| 10 | 70 |  |  |  |

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。

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| L110-1-60 | L110-1-70 |
|  |  |
| L110-1-90 | L110-1-140 |
|  |  |
| L120-1-60 | L120-1-70 |
|  |  |
| L120-1-90 | L120-1-140 |