**正面、十字角焊缝测试补充**

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90%前就开始变速。（正面）

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 焊材 | 焊脚尺寸mm | 焊缝长度mm | 预测荷载kN | 80%预测荷载kN | 最迟开始变fast的荷载 | 预测角度 |
| ER110 | 5 | 50 | 361.7 | 289.36 | 325.53 | 19 |
| 10 | 70 | 1020.9 | 816.72 | 918.81 | 19 |
| ER120 | 5 | 50 | 418.0 | 334.4 | 376.2 | 19 |
| 10 | 70 | 1042.7 | 834.16 | 938.43 | 19 |

1. 采集速率从low到fast，尽量在极限荷载的80%前就开始观察。（十字）

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 焊材 | 焊脚尺寸mm | 焊缝长度mm | 预测荷载kN | 80%预测荷载kN | 最迟开始变fast的荷载 | 预测角度 |
| ER110 | 5 | 50 | 360.0 | 288 | 324 | 19 |
| 10 | 70 | 893.5 | 714.8 | 804.15 | 19 |
| ER120 | 5 | 50 | 390.7 | 312.56 | 351.63 | 19 |
| 10 | 70 | 950.0 | 760 | 855 | 19 |

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。

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| T110-10mm | T120-10mm |
|  |  |
| C110-5 | C120-5 |
|  |  |
| C110-10 |  |