

# 文山市办理墙面广告牌安全检测报告

产品名称	文山市办理墙面广告牌安全检测报告
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司销售市场部
价格	2.00/平方米
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号三楼
联系电话	13688839610

## 产品详情

### 、墙面广告牌安全检测报告哪里办理——钢结构裂缝及焊缝检测

一．钢结构裂缝检测 钢结构的裂缝形成与钢结构的形成有关，因此，检测钢结构的裂缝时，首先要对被怀疑结构进行外观普查。在普查发现裂缝的基础上再进行具体检测。1．在发现裂缝的钢板上划出方格网，用不小于10倍的放大镜逐格寻找裂缝，记录裂缝的位置。然后用刻度放大镜测定裂缝的宽度。2．对重点受力部位用附有压力水探头的超声波探伤仪进行检测，以便检测钢结构内部是否存在细微裂缝。

二．钢结构焊缝质量检测 焊缝的质量检测可分为普通检测和仪器检测两种。普通检测可初步确定焊缝基本情况；仪器检测则可对钢结构焊缝质量进行较精确的测量。 1.普通检测

(1) 外观检测： 清除钢结构焊缝上的污垢，然后用10倍的放大镜检查焊缝的外观质量，观察并记录焊缝的咬边、焊缝表面的波纹、飞溅情况以及焊缝的弧坑、焊瘤、表面气孔、夹渣和裂纹情况等。

(2) 尺寸检测： 用测量焊缝的样板或量规测量焊缝尺寸，记录下测量结果。

(3) 钻孔检查： 通过外观检测和尺寸检测，确定钢结构焊缝存在质量问题或有质量怀疑点后，可用钻机在焊缝上钻孔，边钻孔边观察焊缝内部是否存在气孔、夹渣、未焊透以及裂缝。一般钻头直径为 8~ 12。钻孔深度根据焊接方式确定：对接焊缝钻孔深为焊件厚度的2 / 3；贴角焊缝钻孔深为焊件厚度的1倍~ 1.5倍。 2．仪器检测 (1) 超声波法检测焊缝质量： 采用金属超声波检测仪，其探头频率为1MHz~ 5MHz。仪器的要求及检测方法详见《钢制压力容器对接焊缝超声波探伤技术条件的规定》(机械工业部标准)。 焊缝质量的超声波法检测主要采用斜角探伤法，即利用沿倾斜于探伤面一定角度传播的超声波探伤的方法。为了能使入射波倾斜于探伤面，可采用斜探头。斜探头由合成树脂楔块及贴于其上的振子构成。振子产生的纵波通过楔块到达探伤面，折射后进入试件中变为横波。

斜角探伤又可分为单探头法和双探头法。 (2) 射线探伤法

射线探伤法是焊缝检测中常用的方法，主要分x射线探伤法和r射线探伤法两种。前者用于厚度不大于30mm的焊缝，后者用于厚度大于30mm的焊缝。焊缝质量射线探伤的方法及要求详见《射线探伤》(劳动人事出版社1989)。

## 二、墙面广告牌安全检测报告哪里办理——广告牌结构分析和计算

1、荷载和荷载组合结构承受的主要荷载有：1)自重；2)风荷载；3)温度荷载；4)检修活载；5)地震荷载。

2、荷载组合有三类：1)基本组合；2)特殊组合；3)施工吊装。

3、结构分析和计算：

(1)由于钢立柱为压弯构件，其承载力取决于柱的长细比、支承条件、截面尺寸以及作用于柱上的荷载等，计算表明，钢立柱的承载力一般由稳定控制。

(2)上部结构的主梁可简化为刚结或铰结在钢立柱上的悬臂结构。主梁之间由横梁及斜撑铰结形成空间平行组合桁架。

(3)内力计算采用有限元程序在计算机上完成。根据钢结构设计理论，对接焊缝在截面不减小的情况下，其强度可达到母材的强度，因而无需验算焊缝应力，但应严格检查焊缝质量及饱满度。

(4)上部桁架杆件间的连接主要是角焊缝承受杆件间的应力传递，其受力大小已由上部结构计算得出，对广告牌之类结构，上部结构杆件受力一般不大，为施焊方便，可用围焊，并统一取焊脚尺寸必须满足规范要求，广告牌面板骨架与主骨架挂点处焊接须逐一核算。

## 四、变位控制

广告牌立柱高度，在水平风载作用下会产生顺风向水平位移，上部结构为悬臂桁架，在风载及自重作用下，悬臂端部也会产生相应的变位，如果这些变位过大，将直接影响到广告牌的使用及感观效果，重要的是，这些变位还将引起附加内力，增大结构内部的应力，降低结构的安全性，为此，在广告牌设计中应严格限制变位。根据《钢结构设计规范》的规定，广告牌水平向设计变位应控制在10ram以内。

## 五、基础工程设计

1、基础型式及布置基础型式主要有两种：一种是平衡重力式，即上部荷载主要由大体积基础重力来平衡，开挖方量大，混凝土用量也较多，但施工简单。节省钢材，适宜在土质松软且有开阔的麓工场地时利用；另一种为桩基式，其中又以扩孔桩为主，该类基础可在施工场地受限的情况下采用，其优点是基础施工场面很小，混凝土用量仅为平衡重力式基础的三分之一左右，但施工难度略有增大。

2、基础的基槽开挖时，放坡必须符合设计及规范要求。基础设计须考虑轴力、弯矩、扭矩等不同组合的作用，以保证基础本身的强度、刚度及地基的承载力和抗剪强度均满足规范要求。