

盐城盐都区钢结构焊缝探伤检测 x射线探伤测试单位

产品名称	盐城盐都区钢结构焊缝探伤检测 x射线探伤测试单位
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇孙武路76号303广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

产品详情

焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级，

1.在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为

1)作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝，受拉时应为一级，受压时应为二级；

2)作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。

2.不需要计算疲劳的构件中，凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透，其质量等级当受拉时应不低于二级，受压时宜为二级

3.重级工作制和起重量Q50t吊车梁的腹板与L冀缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透。焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝，其质量等级不应低于二级

4.不要求焊透的I形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝，以及搭接连接采用的角焊缝，其质量等级为：

1)对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁，焊缝的外观质量标准应符合二级；

2)对其他结构，焊缝的外观质量标准可为二级。

外观检查一般用目测，裂纹的检查应辅以5倍放大镜并在合适的光照条件下进行，必要时可采用磁粉探伤或渗透探伤，尺寸的测量应用量具、卡规。

焊缝外观质量应符合下列规定：

1级焊缝不得存在未焊满、根部收缩、咬边和接头不良等缺陷，一级焊缝和二级焊缝不得存在表面气孔、夹渣、裂纹和电弧擦伤等缺陷；

2二级焊缝的外观质量除应符合本条款的要求外，尚应满足下表的有关规定；

无损检测就是指在检查机械材料内部不损害或不影响被检测对象使用性能,不伤害被检测对象内部组织的前提下，利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化，以物理或化学方法为手段，借助现代化的技术和设备器材，对试件内部及表面的结构、状态及缺陷的类型、数量、形状、性质、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法无损检测胜业发展必不可少的有效工具，在一定程度上反映了一个国家的工业发展水平，无损检测的重要性已得到公认，主要有射线检验（RT）、超声检测（UT）、磁粉检测（MT）和液体渗透检测（PT）四种。其他无损检测方法有涡流检测（ECT）、声发射检测（AE）、热像/红外（TIR）、泄漏试验（LT）、交流场测量技术（ACFMT）、漏磁检验（MFL）、远场测试检测方法（RFT）、超声波衍射时差法（TOFD）等。检测项目：

1、射线检测:利用射线穿透物质时的衰减特性来探测被检物中的不连续性（缺陷）并记录与实现其图像的方法。射线检测按照射线（或辐射）源不同可分为X射线检测、射线检测、

中子射线检测、质子射线检测和电子辐射检测等方法。

2、超声波检测:利用人感觉不到的高频声波（20000Hz）在被检物中的传播、反射、衰减等特性判断测定被检物缺陷的方法。

3、磁粉检测:被检物在磁场中被磁化后，缺陷部位产生漏磁磁场，在被检物表面撒上磁粉，缺陷处有磁粉附着从而显示出缺陷。磁粉检测只适用于铁磁性材料。

铁磁性材料上非磁性涂层厚度小于50um时，对磁粉检测灵敏度影响很小。缺陷长度方向与磁场方向相垂直是磁粉检测的重要条件。

4、渗透检测:施加于被检物的渗透剂靠毛细作用渗入被检物表面缺陷内，清洗被检物后，用显像剂将残留在缺陷中的渗透剂吸出，从而以荧光或着色图像显示缺陷的形状和位置。

渗透液对缺陷的渗透能力与渗透液表面张力、渗透液对固体的润湿作用、缺陷形状和大小以及渗透液粘度等有关。

检测项目及涉及检测标准:

参数检测标准（方法）名称及编号(含年号)1X射线检测GB/T3323-2005;GB/T5677-2007;JB/T4730.2-20052超声波检测GB/T2970-2004; GB/T7734-2004;GB/T11345-2013; CB/T 3559-2011; GB/T4162-2008;GB/T 6402-2008;GB7233.1-2009 ;JB/4730.3-2005;GB/T5193-2007; GB/T 6519-20133磁粉检测JB/T6061-2007; GB/T 9444-2007; JB/T4730.4-2005;CB 819-1975;CB 973-19814渗透检测JB/T6062-2007;GB/T 9443-2007;JB/T 8466-1996; JB/T 4730.5-2005;CB/T 3290-2013;