

# 宁夏钢结构网架生产厂家

产品名称	宁夏钢结构网架生产厂家
公司名称	沧州纵合钢结构工程有限公司
价格	6768.00/吨
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村回族自治县希望新区李吉线与纬一路路口北300米
联系电话	0317-6886052 13102700800

## 产品详情

钢结构的加工制作与精密钢结构类似，介于普通结构件（对加工要求不高）与精密机械加工（要求加工较精细）之间，采用焊接或者栓接的连接。

钢结构通常会在以下方面提出特殊要求或者更高要求：

结构件：材质、表面粗糙度、公差、表面处理、直线度（或弧度）

连接：孔位偏差、螺栓等级；焊接方法、焊接标准、焊材；气密性，要求进行无损检测、液体渗透检测等

整体结构：垂直度、水平度等

包装：包装材料、包装方法

仓储：环境温度、环境湿度

运输：装卸、车内摆放、集装箱内摆放，等等。

### 8施工技术编辑

#### 一、钢结构安装焊接前的准备工作

试验钢材包括Q345GJC-Z15（壁厚70mm）、Q345GJC-Z15（壁厚40mm）、Q345C（翼缘厚28mm），焊接位置为柱—柱横焊、柱—梁平焊（包括桁架梁上下翼缘平焊）、T型角立焊。坡口形式及尺寸按设计要求。焊后外观及超声波检查合格后取样进行了力学和物理试验。试验结果接头的抗拉强度达到母材抗拉强度标准值，接头弯曲180°无裂纹。采用的焊接材料和焊接设备技术条件应符合国家标准，性能优良

。清渣、气刨、焊条烘干保温等装置应齐全有效。

## 二、手工电弧焊及CO<sub>2</sub>气保焊焊材和设备

(1) 焊条应在高温烘干箱中烘干，焊条烘干次数不得超过两次。

(2) 焊丝包装应完好，如有破损而导致焊丝污染或弯折、紊乱时应部分弃之。

## 钢结构

(3) CO<sub>2</sub>气体纯度应不低于99.9%（体积比），含水量应低于0.05%（重量比），瓶内高压低于1MPa时应停止使用。

(4) 焊机电压应正常，地线压紧牢固，接触可靠，电缆及焊钳无破损，送丝机应能均匀送丝，气管应无漏气或堵塞。

## 三、安装焊接程序及一般规定

焊接的一般顺序为：焊前检查 预热除锈 装焊垫板和引弧板 焊接 检验

1. 焊前检查坡口角度、钝边、间隙及错口量，坡口内和两侧的锈斑、油污、氧化铁皮等应清理干净。
2. 预热。焊前用气焊或特制烤枪对坡口及其两侧各100mm范围内的母材均匀加热，并用表面测温计测量温度，防止温度不符合要求或表面局部氧化，预热温度。
3. 重新检查预热温度，如温度不够应重新加热，使之符合要求。
4. 装焊垫板及引弧板，其表面清洁程度要求与坡口表面相同，垫板与母材应贴紧，引弧板与母材焊接应牢固。
5. 焊接：层的焊道应封住坡口内母材与垫板的连接处，然后逐道逐层累焊至填满坡口，每道焊缝焊完后，都必须清除焊渣及飞溅物，出现焊接缺陷应及时磨去并修补。
6. 一个接口必须连续焊完，如不得已而中途停焊时，应进行保温缓冷处理，再焊前，应重新按规定加热。
7. 遇雨、雪天时应停焊，构件焊口周围及上方应有挡风、雨棚，风速大于5m/s时应停焊。环境温度低于零度时，应按规定采取预热和后热措施施工。
8. 碳素结构钢应在焊缝冷却到环境温度、低合金结构钢应在完成24h以后，进行焊缝探伤检验。
9. 焊工和检验人员要认真填写作业记录表。

## 四、典型节点的焊接顺序和工艺参数

(1) 上下柱无耳板侧由两名焊工在两侧对称焊至板厚的1/3处时，切去耳板。

(2) 然后在切去耳板侧由两名焊工在两侧对称焊至板厚的1/3处。

(3) 再由两名焊工分别承担相邻两面的焊接。

(4) 每两层之间焊道的接头应相互错开，两名焊工焊接的焊道接头也要注意每层错开，焊接过程中要注意检测层间温度。

(5) 焊接工艺参数：

CO<sub>2</sub>气保焊：焊丝直径 1.2mm，电流280～320A，焊速350～450mm/min

焊丝伸出长度：约20mm，气体流量25～80L/min，

电压29～34V，层间温度120～150

## 五、柱—梁、梁—梁节点

(1) 先焊梁的下翼缘，梁腹板两侧的翼缘焊道要保持对称焊接。

(2) 待下翼缘焊完，然后焊接上翼缘。

(3) 如翼缘板厚大于30mm时，宜上下翼缘轮换施焊。

(4) 焊接工艺参数：

CO<sub>2</sub>气保焊：焊丝直径 1.2mm，电流280～360A，焊速300～500mm/min

焊丝伸出长度约20 mm，气体流量20～80L/mm