

钢结构检测焊缝无损测试

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 钢结构检测焊缝无损测试 |
| 公司名称 | 广州国检检测有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房 |
| 联系电话 | 13926218719 |

产品详情

钢结构检测: 钢结构工程检测包括钢结构和特种设备的原材料、焊缝、紧固件、焊材、焊接件、螺栓球节点、涂料等材料和工程的全部规定的试验检测内容。主体结构工程检测，取样检测、建筑工程材料、钢材化学成分分析、涂料检测、防水材料检测等、节能检测等建筑材料检测成套检测技术。钢结构检测主要内容：构件尺寸及平整度的检测；构件表面缺陷的检测；连接(焊接、螺栓连接)的检测；钢材锈蚀检测；防火涂层厚度检测。如果钢材无出厂合格证明，或对其质量有怀疑，则应增加钢材的力学性能试验，必要时再检测其化学成分。钢结构检测相关问题：1) 焊缝的检测宜优先考虑受拉构件，在网架、桁架中应特别注意跨中下弦杆件。2) 钢结构工程施工质量验收规范?中不合格的处理主控项目---- 必须合格，不合格应处理。一般项目 --- a.是否80%合格；--- b.其余的20%是否满足允许偏差的1.2倍。

不合格项的处理办法：

a.返工，重做；b.检测鉴定，满足设计要求，应予以验收；c.检测鉴定不满足设计要求，经设计人员重新核算，满足安全要求，可予以验收；d.设计人员认为不能满足安全要求，返修后二次验收可能引起结构尺寸改变和功能发生变化，制定新的设计文件(加固方案)，签订新的合同。施工单位按新的设计文件、合同进行验收，或让步验收。e. 不予验收3) 焊接材料的匹配---

不同母材焊接时的焊条选用，就低不就高的原则。例如 钢梁

Q345，檩条Q235，用E43型焊条，不用E50型焊条原因：

a.焊接材料强度远比母材高b.焊肉强度不能比母材高太多 (不大于50MPa)4).建筑钢结构焊接技术规程?中关于焊缝的验收a.抽检的焊缝数中，不合格率小于2%，该批定为合格；b.抽检的焊缝数中，不合格率大于5%，该批定为不合格；c.抽检的焊缝数中，不合格率为2%- 5%时，应加倍抽检，且必须在原不合格部位两侧的焊缝处长线各增加一处，如在所有抽检焊缝中不合格率不大于3%，该批定为合格，大于3%，该批定为不合格。

当批量验收不合格时，应对该批余下的所有焊缝进行检测；