

# 桥西区钢结构夹层承重能力安全检测鉴定标准

产品名称	桥西区钢结构夹层承重能力安全检测鉴定标准
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	1.50/坪
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	13590461208

## 产品详情

### 桥西区钢结构夹层承重能力安全检测鉴定标准

#### 钢结构的裂纹检测

1、钢结构裂纹的检测可分为外观检测、表面及内部缺陷检测。2、采用外观检测法时，应将裂纹附近10mm~20mm金属上所有飞溅及其它污物清理干净，应用砂纸将被检部位打磨干净，然后用浓度为10%的酒精溶液将其浸润，擦净后可通过肉眼观察，并借助标准样板、量规和放大镜等工具进行检测。3、采用橡皮木锤敲击法时，应用包有橡皮的木锤敲击构件的多个部位，声音不清脆、传音不匀则表明有裂纹损伤存在。4、采用10倍以上放大镜检查时，应在有裂纹的构件表面划出方格网，再进行观察。5、采用滴油扩散法时，应在构件表面滴油剂，无裂纹处油渍呈圆弧状扩散，有裂纹处油渗入裂缝，油渍呈线状扩散。6、无条件进行非破坏性检验时，可采用折断面法进行检测，或采用对裂纹进行局部钻孔检查的方法检查焊缝内部的裂纹。采用折断面法进行检测时，应预先在裂纹表面沿裂纹方向刻一条长约为构件厚度1/3的沟槽，然后用拉力机或锤子将试样折断，并保证裂纹在沟槽处断开。7、采用\*声检测法对母材壁厚为4~8mm、曲率半径为60~160mm的钢管对接焊缝与相贯节点焊缝进行检测时，应按照《钢结构超声波探伤及质量分级法》(JG/T203)执行；对母材厚度不小于8mm、曲率半径不小于160mm的普通碳素钢和低合金钢对接全熔透焊缝进行A型脉冲反射式手工超声波的检测时，应按照以下要求进行。

#### 裂缝检测前需要注意哪些内容：

- 1 检测前应对探测面进行修整或打磨，清除焊接飞溅、油垢及其它杂质，表面粗糙度不应\*过6.3 $\mu$ m。
- 2 根据工件的不同厚度，选择仪器时间基线水平、深度或声程的调节。
- 3 当受检工件的表面耦合损失及材质衰减与试块不同时，宜考虑表面补偿或材质补偿。

4 耦合剂应具有良好透声性和适宜流动性，不对材料和人体有损伤作用，同时应便于检测后清理。

5 探伤灵敏度不应\*\*评定线灵敏度。扫查速度不应大于150mm/s，相邻两次探头移动间隔应有探头宽度10%的重叠。

6 对所有反射波幅\*过定量线的缺陷，均应确定其位置、大反射波幅所在区域和缺陷指示长度。

7 在确定缺陷类型时，可将探头对准缺陷做平动和转动扫查，观察波形的相应变化，并结合操作者的工程经验，作出大致判断。8、射线照相检测法，可用于钢结构金属熔化焊对接接头的表面和内部缺陷的检测，应按照《金属熔化焊焊接接头射线照相》（GB/T3323）的要求执行。射线照相检测应按照布设警戒线、表面质量检查、设标记带、布片、透照、暗室处理、缺陷的评定的步骤进行。在确定缺陷类型时，宜从多个方面分析射线照相的影像，并结合操作者的工程经验，作出大致判断。9、磁粉检测法，可用于铁磁材料的表面和近表面缺陷的检测，不应用于奥氏体不锈钢铝镁合金制品中的缺陷探伤检测。应按照《磁粉探伤方法》（GB/T15822）的要求执行。

磁粉检测应按以下程序进行：1

进行磁粉检测前，应对受检部位表面进行干燥和清洁处理，用干净的棉纱擦净油污、锈斑。2 进行检测时，必须边磁化边向被检部位表面喷洒磁悬液，每次磁化时间为0.5s~1s，磁悬液浇到工件表面后再通电2~3次。3

喷洒磁悬液时，应不断搅拌或摇动磁悬液，必须缓慢，用力轻且均匀，停止浇液后再通电1~2次。4

观察磁粉痕迹时现场光线应明亮，可用亮度较高的灯进行观察。当发生疑问时，应重新探测。10、渗透检测法可用于各种金属、非金属、磁性和非磁性材料的检测，但不应用于非表面缺陷、多孔材料的检测。应按照《无损检测渗透检测》（GB/T18851）的要求执行。渗透检测法应按以下程序进行：1

将检测部位的表面及其周围20mm范围内打磨光滑，不得有焊渣、飞溅、污垢等。2

将打磨表面清洗干净，干燥后喷涂渗透剂，渗透时间不得少于10min。3 将表面多余的渗透剂清除。4

喷涂显示剂，应停留10min~30min，观察是否有裂纹显示。

钢结构实体检测钢结构或网架安装工程完工后，建设单位根据《区程结构实体抽样检测暂行规定》的要求组织钢结构实体检测，在钢结构（网架）子分部验收前确定钢结构实体抽样检测方案，并报质监站综合科。

钢结构检测有关要求：1) 高强度大六角头螺栓连接副出厂时应分别随箱带有扭矩系数检验报告并按规范要求要求进行复验。复验用螺栓应在施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批应抽取8套连接副进行复验。高强度螺栓连接副初拧扭矩值、终拧扭矩值应按扭矩系数复验值确定，不得\*拧或欠拧。

2) 扭剪型高强度螺栓连接副出厂时应分别随箱带有紧固轴力(预拉力)的检验报告并按规范要求要求进行复验。复验用螺栓应在施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批应抽取8套连接副进行复验。3) 钢结构制作和安装单位应分别进行高强度螺栓连接摩擦面的抗滑移系数试验和复验，现场处理的构件摩擦面应单\*进行摩擦面抗滑移系数试验，其结果应符合设计要求。选用两种及两种以上表面处理工艺时，每种处理工艺应单\*检验。每批三组试件。4) 设计要求全焊透的一二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺陷的检验。探伤比例应符合规范要求，对工厂制作焊缝应逐条进行检测。当超声波探伤不能对焊缝内部缺陷作出判断时，应采用射线探伤。超声波探伤不适用于母材厚度小于8mm的铁素体类钢对接焊缝，该类焊缝应进行射线探伤检测。

钢结构安装质量监督常见通病：1、钢结构构件连接、钢结构与土建结构连接设计无节点详图或图纸节点不详，应由建设单位与设计联系完善图纸设计后方可施工，而实际施工单位随意施工现象较多；2、地脚螺栓或锚栓未按图纸设计要求采用双螺母；地脚螺栓或锚栓螺杆长度不足（露丝不够），规格偏小；3、天沟钢板偏薄、宽度偏小，不符设计要求；采用不锈钢板。