

宿迁市钢结构夹层荷载力检测鉴定技术服务

产品名称	宿迁市钢结构夹层荷载力检测鉴定技术服务
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	1.80/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

宿迁市钢结构夹层荷载力检测鉴定技术服务

钢结构检测方案主要内容：2.1 工程概况(结构形式、建筑面积、总层数、使用年限)。2.2 委托方的检测目的或检测要求。2.3 检测依据（检测标准及有关的技术资料）。2.4

检测项目、检测方法及检测抽样数量。2.5 检测人员及**仪器**设备情况。2.6 检测进度计划。2.7 所需委托方与检测方的配合工作。2.8 检测安全措施。2.9 检测环保措施。3. 钢结构检测人员及设备要求
3.1 钢结构检测人员应经过培训**上岗资格并持有考核机构颁发的资格证书；**不同无损检测方法的各技术等级人员不得从事与该方法和技术等级以外的无损检测工作；现场检测工作应至少由两名以上检测人员承担。3.2 钢结构检测所用的仪器、量具及设备应有产品合格证、计量检定机构出具的有效期内的检定证书，并且其精度应满足检测项目要求。4. 钢结构检测方法 4.1 外观质量检测：4.1.1 钢材表面不应有裂纹、折叠、夹层，钢材端边及断口处不应有分层、夹渣等缺陷；当钢材表面有锈蚀、麻点及划伤等缺陷时，其深度不得大于该钢材厚度负偏差值的1/2。4.1.2 焊缝的外观检测应在焊缝清理完毕后进行，焊缝及附近区域不得有焊渣及飞溅物，目视检测内容包括焊缝外观质量、焊缝尺寸（用焊缝检验尺进行测量）。4.1.3 高强螺栓连接副终拧后，螺栓丝扣外露2~3扣，其中允许有10%的螺栓丝扣外露1扣或4扣；扭剪型高强螺栓终拧后，未拧掉梅花头螺栓数不宜多于该节点总螺栓数的5%。

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除干净，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、采用超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 μm。

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。