

随州市钢结构磁粉探伤检测、工字钢梁探伤检验

产品名称	随州市钢结构磁粉探伤检测、工字钢梁探伤检验
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	5000.00/次
规格参数	钢结构磁粉:工字钢梁探伤检验 周期:5-7天 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

一、对于钢结构加工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，若以焊缝条数来计算百分比，这种做法是不对的。

二、对于钢结构安装现场焊缝，应注意防止只是查查下面的，未查上面的；或只查比较好操作，不要去攀高的易检部位，仅仅查些平焊、横焊和立焊焊缝，疏于查仰焊、死角等难检部位，检验成果难具有代表性。

三、对于钢结构工程施工一级和二级焊缝来说，其实在施焊工艺和焊缝质量要求上并无多大区别，两者之间的区别主要在于检测比例的不同，以及根据被检钢板厚度的不同，在检测时缺陷参数和数量量化上稍有区别而已。

四、虽然角焊缝在大多数情况下都属于三级焊缝，但在有的工程中当有特殊要求时设计上会提高到不低于二级甚至一级。如矩形管与矩形管之间的T形连接焊缝、工字钢梁与侧向预埋件的刚接焊缝、铁路、公路钢桥上的横梁接头板与弦杆的角焊缝等级等等。

五、有些钢结构工程在工期和施工安排上很紧张，这会导致上午刚焊完的构件，下午就在做焊缝检测急着吊装了，这样操作也是不对的，正确的做法是，对于Ⅱ类级别的钢材构件，需在焊完并经24小时后再进行检测。

对于钢结构工程焊缝质量和检验分级要求，除了对照有关规范规定外，还应仔细分析一下该工程的“钢结构设计总说明”及相关要求，若有哪些地方出现矛盾或未予明确的，应及早通过业主与设计方进行沟通。

超声波检测的基本原理如下：

超声波在介质中传播时有多种波型，检验中最常用的为纵波、横波、表面波和板波。用纵波可探测金属

铸锭、坯料、中厚板、大型锻件和形状比较简单的制件中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷。用横波可探测管材中的周向和轴向裂缝、划伤、焊缝中的气孔、夹渣、裂缝、未焊透等缺陷。用表面波可探测形状简单的铸件上的表面缺陷，用板波可探测薄板中的缺陷。

超声波探伤检测的优点：

- 1、穿透能力强，探测深度可达数米。
- 2、灵敏度高，可发现与直径约十分之几毫米的空气隙反射能力相当的反射体；可检测缺陷的大小通常可以认为是波长的1/2。
- 3、在确定内部反射体的位向、大小、形状及等方面较为准确。
- 4、仅须从一面接近被检验的物体。
- 5、可立即提供缺陷检验结果。
- 6、操作安全,设备轻便。

超声波检测探伤的缺点：

- 1、要由有经验的人员谨慎操作。
- 2、对粗糙、形状不规则、小、薄或非均质材料难以检查。
- 3、对所发现缺陷作十分准确的定性、定量表征仍有困难。
- 4、不适合有空腔的结构。
- 5、除非拍照，一般少有留下追溯性材料。