

# 安陆市钢棚钢结构超声波检测 焊接点无损检验

产品名称	安陆市钢棚钢结构超声波检测 焊接点无损检验
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	钢棚钢结构:焊接点无损检验 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

钢结构探伤比例根据《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2001规定，一级质量焊缝探伤检测100%，即焊缝全数检测；二级质量焊缝探伤检测不得少于全数的20%，随机见证采样。

任何缺陷，例如检测到的裂缝或多孔的情况必要时，均应依照适当的验收准则，在焊接表面或热影响区，采用光学的辅助检查；

任何其目的是便于组装和生产临时焊接到工件上的附件都可能会影响到物件的功能，或影响检查工作，都应加以除去，从而不损坏工件，应检查固定的附件区域，以确信无任何裂缝。

钢结构探伤比例根据《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2001规定，一级焊缝100%，二级焊缝20%（见上表1）。此为方检测，及施工单位自检。

第三方检测，一般是建设单位对施工单位质量有疑义时，由建设单位或监理单位委托，有相应资质单位进行抽检。抽检比例一般由委托方与检测方合同商定，不少于3%且不少于三处。

设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求:

1 一级焊缝应进行的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 级及 级以上；

2 二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 级及 级以上；

3 全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。

4 焊接球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

5 螺栓球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

6 箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准第7.3.3条的有关规定外，还应按附录C进行焊缝熔透宽度、焊缝偏移检测。

7 圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准附录D的规定。

8 设计文件进行射线探伤或超声波探伤不能对缺陷性质作出判断时，可采用射线探伤进行检测、验证。

9 射线探伤应符合现行国家标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定，射线照相的质量等级应符合AB级的要求。一级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的Ⅱ级及Ⅲ级以上，二级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的Ⅲ级及Ⅳ级以上。