

丽水市龙泉市房子安全鉴定中心

产品名称	丽水市龙泉市房子安全鉴定中心
公司名称	浙江中赫工程检测有限公司
价格	3.90/平方
规格参数	业务1:房屋完损性检测 业务2:房屋鉴定中心
公司地址	浙江省杭州市上城区同协路28号7幢703室（注册地址）
联系电话	13588140321

产品详情

丽水市龙泉市房子安全鉴定中心

@联系 盛经理

作为丽水市本地区建筑工程质量检测鉴定中心，我们承接江浙沪所有市级、乡镇地区建筑物安全检测鉴定、加固施工、加固设计业务

浙江建筑检测鉴定加固有限公司，是集检测监测、特种施工、设备检验、装备制造、新型建材于一体，提供科研、设计、施工全过程系统服务的工程技术服务商。承接厂房检测、裂缝检测、裂缝鉴定、承重墙检测、承重墙鉴定、房屋结构检测、广告牌检测、房屋改造鉴定、房屋质量检测、房屋改造检测、厂房鉴定、房屋检测、房屋检测、房屋安全检测、房屋安全鉴定、房屋鉴定、房屋质量鉴定、厂房鉴定、广告牌鉴定，在大型工业建筑、民用建筑的鉴定改造方面积累了丰富的经验。

丽水市龙泉市房子安全鉴定中心，

钢结构常规无损检测方法有：超声检测，射线检测，磁粉检测，渗透检测

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II级及II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III级及III级以上;

- 3、全焊透的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、设计文件认可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II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III级以上。

服务对象各类钢结构检测鉴定、钢结构厂房检测、工厂钢结构检测、钢结构无损检测、钢结构安全检测鉴定、钢结构探伤检测报告、钢结构挠度检测、钢结构焊缝探伤检测

服务范围

报告周期1-2周

房屋结构是房屋很重要的一部分，是要满足房屋的使用功能，房屋使用的时间久了，就会容易出现问题。

当房屋的部分结构出现一些问题，这个时候就需要对房屋的结构进行加固工作，使原来不符合居住要求的

房屋通过改造加固之后变得有利用价值和满足使用的需求。

在房屋结构加固的时候，不同结构的加固方法是不一样的，需要注意的地方也是有很多的。下面就为大家

介绍一下房屋结构加固需要注意的一些要点。

房屋结构地基与基础加固

地基的加固需要考虑到地基沉降的问题，及时控制沉降的速度以及终止沉降问题，提前考虑土质的问题

以防土质松软造成再次沉降。既有建筑地基和基础加固前，应先对地基和基础进行鉴定，方可进行加固设计

和施工，既有建筑地基和基础的鉴定、加固设计和施工，应由具有相应资质的单位和有经验的专业技术人员

人员承担。

房屋粘钢结构加固

采用粘钢加固的钢筋混凝土梁，其正截面承载力可按钢筋混凝土受弯构件正截面承载力的方法计算;当构件斜截面抗剪承载力不够时，可采用粘贴U形箍板或斜向钢板条进行加固，可按钢筋混凝土受弯构件斜截面

承载力公式计算。对钢筋混凝土受弯构件进行正截面加固时，其受拉面沿构件轴向连续粘贴的加固钢板

宜延长至支座边缘，且应在钢板的端部(包括截断处)及集荷载作用点的两侧，设置U形钢箍板(对梁)或横向钢压条(对板)进行锚固。

房屋裂缝结构加固

采用持续低压注射修补时，须控制持续加压与压力，注入构件内，常用于各种主要结构体且具安全考虑的

构件上。采用高压注射修补工法时，在一定时间内将修补材料加压注入构件内，常用于地下部位连续壁结

构，灌注材料可根据实际使用状况选取。

房屋结构植筋加固

植筋加固是一项针对混凝土结构较简捷、有效的连接与锚固的技术;可植入普通钢筋，也可植入螺栓式锚筋;现已广泛应用于建筑物的加固改造工程。在进行结构植筋加固的时候，将钢筋上面的锈迹去除干净，将涂满结构胶的钢筋一段插入孔底，在结构胶干涸期间一定要进行经常查巡，不要让人移动位置。植筋后

，一般不允许在所植钢筋上焊接，如确实需要焊接时，焊点距离基材混凝土表面应大于15d，且应采用冰水浸渍的毛巾包裹植筋外露部分的根部。

房屋结构植筋加固工艺流程及注意事项：

定位 钻孔 清孔 钢筋除锈 锚固胶配制 植筋 固化、保护 检验

1、定位

按设计要求标示植筋钻孔位置、型号，但若基材上存在受力钢筋，钻孔位置可适当调整(宜在4d范围内)

但均宜植在箍筋内侧(对梁、柱)或分布筋内侧(对板、剪力墙)。

该工序所用主要物资:卷尺、红漆。

2、钻孔

钻孔宜采用冲击电锤(孔径 32 或风镐成孔)，也可用水钻成孔，如遇不可切断钢筋应调整孔位避开，对

于结构胶，钻孔直径 $d+4-8\text{mm}$ ，锚固长度 $20d$ ，均能使所植钢筋达到屈服直至拔断。

钻孔孔壁宜保持干燥，但孔壁轻微潮湿(孔内无积水)对锚固力基本没有影响。

在钻孔过程中，若遇到钻孔部位钢筋太密而无法按设计要求位置钻孔时，可在其附近钻一附加孔洞，植入

钢筋，原钢筋仍按正确位置放置(即搁在正确钻孔部位上)。如果偏移距离 35mm ，则可在其间焊接长为 $5d$

的适当规格的联系筋，把二者联系在一起，使其受力转移。焊接采用双面焊，每隔 600mm 焊一个联系筋。

当偏移距离 $>35\text{mm}$ 时，则可采用“L”联系筋将其连系在一起并且转移受力，采用双面焊，每间隔 800 设

一道。

该工序所用主要物资:电锤、风镐或水钻。

3、清孔

钻孔完毕，孔内粉尘用压缩空气将孔内粉屑吹出，然后用毛刷将孔壁刷净(宜反复进行2次)，然后检查孔

深、孔径，处理完毕，用丝棉将洞口塞紧，避免水流入孔内或其它杂物落入其中，保持孔洞干燥。

该工序所用主要物资:空压机、毛刷、卷尺。

4、钢筋除锈

钢筋锚固长度范围的铁锈应清除干净(新钢筋的青色外皮建议也清除)，并打磨出金属光泽。采用角磨机

和

钢丝轮片清除速度较快。植筋锚固长度为 $20d$ ，预留长度应能满足设计要求的搭接长度，视具体情况而定

，且相邻两根错开 $35d$ 。钢筋加工完毕，应进行除锈处理。普通没有严重锈蚀的钢筋，应用钢丝刷将埋植

部分的浮锈清刷干净，严重锈蚀的钢筋不能作为植筋使用。若钢筋粘有油污，应用丙酮进行清洗。

该工序所用主要物资:角磨机、钢丝轮片。