

三门峡市钢结构一级焊缝验收 焊接质量UT测试

产品名称	三门峡市钢结构一级焊缝验收 焊接质量UT测试
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	钢结构一级焊:焊接质量UT测试 周期:3-5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	18662582169 18662582169

产品详情

焊缝质量应符合下列规定：

- 1、一级焊缝不得存在未焊满、根部收缩、咬边和接头不良等缺陷，不得存在表面气孔、夹渣、裂纹和电弧擦伤等缺陷。
- 2、二级焊缝不得存在表面气孔、夹渣、裂纹和电弧擦伤等缺陷，允许咬边深度 $0.05t$ ，且 0.5mm ，连续长度 100mm ，且两侧咬边总长 10% 焊缝长度。允许未焊满 $0.2+0.02t$ 且 1mm ，每 100mm 长度焊缝内未焊满累积长度 25mm 。

焊缝等级检测比例需求：

- 1、一级焊缝需要焊缝探伤检测****，即焊缝全数检测。
- 2、二级焊缝需要焊缝探伤检测不得少于全数的20%，随机见证采样。

所以一二级的焊缝都是需要做探伤检测的，只是检测比例有所不同!如果还想要了解相关的的钢结构焊缝探伤问题可联系我们，中泽检测提供一站式无损探伤检测服务。

焊缝等级分类及无损检测要求：

焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级，

1. 在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为

1) 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝，受拉时应为一级，受压时应

为二级；

2) 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。

2.不需要计算疲劳的构件中，凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透，其质量等级当受拉时应不低于二级，受压时宜为二级

3.重级工作制和起重量 $Q \geq 50t$ 吊车梁的腹板与L翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透。焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝，其质量等级不应低于二级

4.不要求焊透的 'I'形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝，以及搭接连接采用的角焊缝，其质量等级为：

1)对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁，焊缝的外观质量标准应符合二级；

2)对其他结构，焊缝的外观质量标准可为二级。

外观检查一般用目测，裂纹的检查应辅以5倍放大镜并在合适的光照条件下进行，必要时可采用磁粉探伤或渗透探伤，尺寸的测量应用量具、卡规。