

# 天津光伏荷载检测鉴定-光伏承重专检

产品名称	天津光伏荷载检测鉴定-光伏承重专检
公司名称	广东建业检测鉴定-钢结构厂房检测鉴定
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广东省深圳市宝安区航城街道九围社区第二工业区新艺工业园21号
联系电话	13691808987

## 产品详情

钢结构厂房锅炉钢架、起重设备梁和柱、主要厂房屋架等重要承重钢结构的焊接接头为重要的 类焊接接头。承重钢结构是由梁、柱、板等基本构件通过焊接接头连接成整体，梁和柱是金属结构中的基本元件，面广而量大。

### 1、焊接中的局部变形的原因及预防措施

#### 1.1 产生原因

由于火力发电厂钢结构加工件的刚性小或不均匀，焊后收缩，变性不一致；加工件本身焊缝布置不均，导致收缩不均匀，焊缝多的部位收缩大、变形也大；加工人员操作不当，未对称分层、分段、间断施焊，焊接电流、速度、方向不一致，造成加工件变形的不一致；焊接时咬肉过大，引起焊接应力集中和过量变形；焊接放置不平，应力集中释放时引起变形。

#### 1.2 预防措施

设计时尽量使工件各部分刚度和焊缝均匀布置，对称设置焊缝减少交叉和密集焊缝；制定合理的焊接顺序，以减少变形。如先焊主焊缝后焊次要焊缝，先焊对称部位的焊缝后焊非对称焊缝，先焊收缩量大的焊缝后焊收缩量小的焊缝，先焊对接焊缝后焊角焊缝；对尺寸大焊缝多的工件，采用分段、分层、间断施焊，并控制电流、速度、方向一致；手工焊接较长焊缝时，应采用分段进行间断焊接法，由工件的中间向两头退焊，焊接时人员应对称分散布置，避免由于热量集中引起变形；大型工件如形状不对称，应将小部件组焊矫正完变形后，在进行装配焊接，以减少整\_体变形；工件焊接时应经常翻动，使变形互相抵消；对于焊后易产生角变形的零部件，应在焊前进行预变形处理，如钢板v形坡口对接，在焊接前应将接口适当垫高，这样可使焊后变平；通过外焊加固件增大工件的刚性来限制焊接变形，加固件的位置应设在收缩应力的反面。

#### 1.3 处理方法

对已变形的工件，如变形不大，可采用火烤矫正。如变形较大，采用边烤边用千斤顶顶的方法矫正