

# 河源市新建工程验收标准

产品名称	河源市新建工程验收标准
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

由于混凝土钢筋锈蚀，使钢筋有效截面面积减小，钢筋与混凝土握裹力消弱，房屋的结构承载力就会下降，并诱发其他形式的裂缝，加剧钢筋锈蚀，导致结构破坏，房屋检测是可以有效的监测到在房屋建筑中钢筋混凝土的破坏程度、形式，由此可见房屋检测的重要性。钢筋锈蚀的判断与检测是房屋检测中重要的一项检测工作，钢筋混凝土是各类工程建设领域中主要的建筑材料，其广泛应用于工业与民用建筑、公路及铁路桥梁等各类工程等，但是随着环境介质，人为损坏及时间的推移等情况下混凝土对钢筋的保护逐渐减弱，导致混凝土中的钢筋发生锈蚀，钢筋锈蚀是一个普遍并且严重-房屋结构的耐久性问题。下边小编分享在房屋检测中钢筋锈蚀的基础判断与检测方法。本公司钢结构检测检测项目实例展示分析：建设工程概况：本工程为定西鸿昌渊再生资源有限责任公司电子电器废旧资源循环利用建设项目—2#车间项目，地上一层，为单层门式钢架结构，跨度24m，柱距6.0m结构主体高度8.15m，长54.48m，宽24.48m，室内外高差0.15m。工程建设地点位于甘肃定西，本工程为丙类车间，耐火等级为二级，主体结构设计使用年限为50年，屋面防水等级为二级。工程规模为一层，总建筑面积为1333.67平方米。结构体系：门式钢架，檐口高度为8.15米，室内外高差为0.150米。外墙：标高1.200以下采用240mm厚烧结多孔砖（KP1型），用混合砂浆砌筑，标高1.200米以上采用100厚玻璃丝岩棉彩钢板（带W38防潮贴面），外层彩钢板基材0.5mm厚，内层彩钢板基材0.4mm厚，保温层密度18.0kg/m<sup>3</sup>。外层彩钢板颜色：白灰；内层彩钢板颜色：白灰。外墙门窗四周包边颜色均为海蓝色。本工程屋面彩钢板采用100mm厚复合岩棉彩钢板，外层彩钢板基材0.5mm厚，内层彩钢板基材0.4mm厚，保温层密度18.0kg/m<sup>3</sup>。外窗选用白色塑钢窗，浮法净片玻璃。检测检测依据：1、地区有关建设法律、法规；2、施工合同及监理合同；3、设计文件及图纸统一标准，专注验收规范；（1）《建筑工程施工质量统一验收标准》G300-2013。（2）《建筑地基基础施工质量验收规范》（G202-2002）（3）《混凝土结构工程施工质量验收规范》（G204-2002）（4）《钢筋焊接验收规程》（JGJ18-2003）（5）《砌体工程施工质量验收规范》（G203-2002）（6）《屋面工程质量验收规范》（G207-2002）〔〕（7）《建筑地面工程施工质量验收》（G209-2002）（8）《建筑装饰装修工程质量验收规范》（G210-2002）（9）《建筑电气工程质量验收》（G303-2002）（10）《钢结构工程施工质量验收规范》G205-2001（11）《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》GB8923（12）《建筑钢结构焊接技术规程》JCJ81（13）《钢结构施工图》（14）《门式钢架轻型房屋钢结构技术规程》CECS102:2002本公司除办理山东钢结构检测检测报告，还承接以下全国业务范围：1、出租房屋租赁前检测(办租赁合同用)2、房屋改变用途检测及改变使用功能检测3、工业厂房检测4、房屋质量的检测5、司法仲裁委托检测6、建筑物改造加固7、拆改房屋检测8、房屋地基承载力，抗震检测9、房屋装饰装修检测10、施工周边房屋

检测 11、建筑物的年限检测 12、灾后建筑物的检测 13、近代建筑检测 14、“五无”工程建筑物的检测检测 15、房屋完损等级评定和房屋事故检测 深圳市中测工程技术有限公司、检测、承接全国业务范围，办理山东钢结构检测检测报告 本公司专注办理各类房屋检测检测、房屋结构补强加固、房屋加固设计等等，出具房屋检测检测报告 欢迎新老客户来电咨询，优惠多多，我们将竭诚为您服务。为您的房屋保驾\*\*。

### 钢结构检测检测——建筑钢结构焊缝类型及焊缝内部缺陷

#### 1.1 焊缝类型及剖口型式

建筑钢结构体系主要有两种：门式钢架体系和网架空间结构体系，其中以门式钢架体系居多。其焊缝类型主要有对接焊缝和T型焊缝两种。对接焊缝是指将两母材置于同一平面内（或曲面内）使其边缘对齐，沿边缘直线（或曲线）进行焊接的焊缝；T型焊缝是指两母材成T字形焊接在一起的焊缝。为\*焊缝部位两母材在施焊后能熔合，焊接前应根据焊接工艺要求在接头处开出适当的坡口，钢结构焊缝常见的坡口形式主要有I型（薄板对接）、V型（中厚板对接）、X型（厚板对接）、单V型（T型连接）和K型（T型连接）等。

#### 1.2 焊缝中常见缺陷的类型及其在超声探伤中的识别

焊缝中常见的缺陷主要有气孔、夹渣、未焊透、未熔合和裂纹等几种，他们各自的回波均有其特性。

- 1. 气孔**  
气孔是在焊接过程中焊接熔池高温时吸收了过量的气体或冶金反应产生的气体，在冷却凝固之前来不及逸出而残留在焊缝金属内所形成的空穴，多呈球形或椭球形。气孔可分为单个气孔和密集气孔。单个气孔回波高度低，波形较稳定。从各个方向探测，反射波高大致相同，但稍一移动探头就消失。密集气孔为一簇反射波，其波高随气孔的大小而不同，当探头作\*\*转动时，会出现此起彼落的现象。
- 2. 夹渣**  
夹渣是指焊后残留在焊缝金属内的熔渣或非金属夹杂物，夹渣表面不规则。夹渣分点状夹渣和条状夹渣。点状夹渣的回波信号与点状气孔相似。条状夹渣回波信号多呈锯齿状。它的反射率低，一般波幅不高，波形常呈树枝状，主峰边上有小峰。探头平移时，波幅有变动，从各个方向探测，反射波幅不相同。
- 3. 未焊透**  
未焊透是指焊接接头部分金属未熔透的现象。一般位于焊缝中心线上，有一定的长度。探伤中探头平移时，未焊透波形较稳定，焊缝两侧探伤时，均能得到大致相同的反射波幅。
- 4. 未熔合**  
未熔合主要是指填充金属与母材之间没有熔合在一起或填充金属层之间没有熔合在一起。未熔合反射波的特征是：探头平移时，波形较稳定。两侧探测时，反射波幅不同，有时只能从一侧探到。

#### 2 超声波探伤方法原理及分类

超声波探伤是利用超声波经过不同的介质产生反射的特性。超声波通过构件检测表面的耦合剂进入构件，在构件中传播，碰到缺陷或构件底面就会反射回至探头，根据反射波在超声波探伤仪荧光屏中的位置及波幅高度就可计算出其位置及大小。根据波形显示的不同，超声波探伤仪分为A型、B型、C型，常见的是A型脉冲反射式探伤仪。