

余杭区钢结构探伤检测 节点网架焊缝UT检测

产品名称	余杭区钢结构探伤检测 节点网架焊缝UT检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

各类金属、合金及金属制品、合金制品、金属镀层；

轻金属、重金属、熔敷金属、有色金属、稀有金属、贵金属、半金属等；

钢铁、紧固件、铸铁、钢管、钢筋线材、焊接材料、钢板型钢、铜材铝材、钢丝绳及各种金属挂件等各类金属及合金制品

钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括：

1、钢材的抽样复验：钢材原材料力学及工艺性能检验，60t为一个检验批；

2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批，同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓，按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批取8套进行复检。

3、摩擦面抗滑移系数检测，按制造厂和安装单位，分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批，每种表面处理工艺单独检验，每批三组试件。

4、焊缝 声波（x射线）无损检测：

1）、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验，声波探伤不能对缺陷作出判断时，应采用射线探伤，其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工声波探伤方法和探伤结果分级》GB 11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB 3323的规定。

2）、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准《焊接球节点钢网架焊缝 声波探伤方法及质量分级法》JG/T

3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝 声波探伤方法及质量分级法》JG/T

3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ 81的规定。

- 3)、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行；同时，监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理，并做好记录。
- 4)、一级焊缝质量等级内部缺陷 声波探伤比例，二级焊缝质量等级内部缺陷 声波探伤比例20%；
- 5)、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。