

广州牛腿焊缝无损检测 超声波检验报告办理

产品名称	广州牛腿焊缝无损检测 超声波检验报告办理
公司名称	广州国检中心（运输鉴定、危险特性分类鉴定） 部门
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号(2号 厂房)1楼自编102房（注册地址）
联系电话	13609641229 13609641229

产品详情

牛腿焊缝无损检测 超声波检验报告办理

一、无损检测以及无损检测的比例选择要依据设计图纸中的要求进行。

二、钢结构焊接的主要注意事项有：

1、焊接前将焊缝附近杂物、药皮等清理彻底后再进行焊接，以保证焊接质量。

在焊缝周围涂抹防飞溅液，不得在焊缝以外的其它任何部位点焊、引弧、试焊等。

2、所有焊缝均为满焊，焊缝高度要符合图纸设计要求，zui小焊角尺寸不得低于与相连的较薄板件的厚度。特别注意底法兰及牛腿处焊高。翼板对接焊口，要气刨清根彻底后焊接，焊接前必须加设引收弧板，焊缝不得低于母材，且余高不得大于2mm，余高过高或有焊瘤等要用磨光机打磨清除。焊后将引收弧板刨掉，用磨光机将边部打磨平整。

3、焊缝外观成形光滑美观，不得有任何焊接缺陷，如气孔、咬边、流淌、焊不到头、包角不完整、未封口等现象。

一、焊缝无损检测项目

1.焊缝外观：焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡要平滑，焊渣和飞溅物清除干净。2.

表面气孔： 级焊缝咬边、 级焊缝咬边、 级焊缝咬边.二、焊缝无损检测方法和标准：

1、焊缝无损检测方法:常规无损检测方法:目视检测,磁粉检测,超声检测,射线检测,渗透检测等。2、焊缝无

损检测标准：CB/T 3929-2013铝合金船体对接接头X射线检测及质量分级CB/T
3558-2011船舶钢焊缝射线检测工艺和质量分级CB/T 3559-2011船舶钢焊缝超声波检测工艺和质量分级DIN
EN ISO 23279-2010焊接的无损检测超声波测试焊缝中显示的特征DIN EN
1043-2-1996金属材料焊接的无损检测.硬度试验.第2部分:焊缝的微硬度检测DIN EN
1435-1997焊接的无损检测.焊缝的照相检测CB/T
3958-2004船舶钢焊缝磁粉检测、渗透检测工艺和质量分级CB/T
4309-2013海洋工程模块支墩焊接工艺要求DIN EN
10246-8-2000钢管的无损检测:第8部分:电焊钢管的纵向缺陷检测焊缝的全自动超声波检测方法