

# 钢架结构焊接工艺 无损探伤测试

产品名称	钢架结构焊接工艺 无损探伤测试
公司名称	广州国检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

## 产品详情

无损检测检验 内部缺点射线检测

钢架结构焊接品质应依据不一样需求分别选用外型查验、超声波查验、无损探伤查验、浸渗探伤检测查验、磁粉探伤查验等。

焊接方法关键点

(1) 焊接方法设计方案：明确焊接方式、电焊焊接主要参数及焊丝、焊条、助焊剂的型号规格等。

(2) 焊丝烤制：焊丝和粉芯焊条运用前一定要按品质规定开展蛋糕烘焙，低氢型焊丝经由蛋糕烘焙后，应放到保温箱体内随时使用随取。

(3) 精准定位焊接：电焊焊接构造在拼凑、拼装时要明确零件的确切部位，要先做好精准定位焊接。精准定位焊接的长短、薄厚应由测算明确。电流量要比宣布电焊焊接提升10%~15%，精准定位焊接的部位应尽可能避免预制构件的顶端、边缘等应力的地区。

(4) 焊接前加热：加热可减少热危害区制冷速率，避免电焊焊接延时裂痕的造成。加热区在焊接两边，每侧总宽均应超过焊接件薄厚的1.5倍之上，且不宜低于100mm。

(5) 电焊焊接次序明确：一般从焊接件的核心逐渐向四周拓展；先焊收拢量大的焊接，后焊收拢小的焊接；尽可能对称性焊接；焊接交叉时，先焊竖向焊接，待制冷至恒温后，再焊横着焊接；厚钢板偏厚时分

层次焊接。

(6)焊后热处理：焊后热处理主要是对焊接开展脱氢解决，以预防冷裂缝的造成。后热处理工艺应在焊后直接开展，隔热保温时间应依据厚度按每25mm板厚1h明确。加热之后热均可选用释放式火苗开展。

无损检测技术便是Non Destructive Testing，简称是NDT（或NDE，non-destructiveexamination），也叫无损检测，是在没有危害或不危害被检验目标性能指标的条件下，选用放射线、超声波、红外线、电磁感应等基本原理技术性并融合仪器设备对原材料、零件、机器设备开展缺点、有机化学、物理学主要参数检验的技术性。

无损检测技术的zui大优势便是检验时，不容易破坏被检目标的材料、构造。可是，无损检测技术也是有其自己的局限，例如毁灭性检验是无损检测技术的。一般，大家会把无损检测技术的结论与毁灭性试验的结果相互配合，作出确切的。