

# 石家庄焊口探伤检测 钢结构相控阵检测

产品名称	石家庄焊口探伤检测 钢结构相控阵检测
公司名称	东莞市中泽检测技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	探伤检测:无损检测 超声波检测:磁粉检测 焊缝检测:焊口检测
公司地址	广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室
联系电话	18682005914

## 产品详情

石家庄焊口探伤检测 钢结构相控阵检测 焊缝质量标准 保证项目

- 1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定,应检查质量证明书及烘焙记录。
- 2、焊工必须经合格,检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。
- 3、 、 级焊缝必须经探伤检验,并应符合设计要求和施工及验收规范的规定,检查焊缝探伤报告。
- 4、焊缝表面 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。 级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷,且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。基本项目

- 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平滑,焊渣和飞溅物清理干净。
- 2、表面气孔: 、 级焊缝不允许; 级焊缝每50mm 长度焊缝内允许直径 0.4t;且 3mm 气孔2个;气孔间距 6 倍孔径。
- 3、咬边: 级焊缝不允许。

级焊缝:咬边深度 0.05t,且 0.5mm,连续长度 100mm,且两侧咬边总长 10%焊缝长度。

级焊缝:咬边深度 0.1t,且 1mm。注:t 为连接处较薄的板厚。 , 石家庄相控阵检测。目前,根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境和应力状态,焊缝质量分为一级、二级、三级,一级焊缝对应重要应力位置,二级焊缝,三级焊缝对应弱位置。一般来说,焊缝的质量水平不仅对焊缝的外观有相同的质量标准,而且对焊缝内部也有不同的超声检测要求。

接下来,我们将重点介绍焊缝质量等级划分背后的原则以及一、二、三级焊缝的实质性差异。

1、焊缝质量等级划分背后的原则:一般钢结构焊缝质量等级划分原则:

1、在要进行疲劳计算的构件中,所有对接焊缝都应熔化,其质量等级为:

- 1)、垂直于焊缝长度角度的对接焊缝或“ T形对接与角接组合焊缝,受拉时应为一级,受压时应为二级;
  - 2)、平行于焊缝长度角度的垂直对接焊缝应为二级。
- 2、在不需疲劳计算的构件中,所有需要与母材等强对接的焊缝都应熔化。其质量等级应不少于二级,压力应为二级。每个行业都有自己的独特性,输电线路铁塔行业有两个标准:GB/T2694-2010《输电线路铁塔制造技术条件》和DL/T646-2012《输变电钢管结构制造技术条件》,对焊缝质量的要求都是“符合设计图纸要求”。但DL/T646-2012《输变电钢管结构制造技术条件》提出,如果设计文件没有明确规定焊缝等级标准,如何判断。要求如下:1、一级焊缝:压接杆外套管插接位置纵向焊缝设计长度加200mm、环形对接焊缝、挂线板对接及主要T接焊缝。2、二次焊缝:钢管塔横担与主管连接的连接板沿主管长度方向焊缝,钢板对接焊缝。无力法兰、有力法兰或带颈法兰与杆体连接的角焊缝、钢管杆体与横担连接的焊缝、连接挂线板的角焊缝、钢管与钢管连接的焊缝应符合二次焊缝外观质量要求。3、三级焊缝:钢管纵向焊缝(应完全熔化),设计图纸无特殊要求的其他焊缝。

若按上述要求,焊缝质量分级原则一般为:

- 1、作用力垂直于焊缝长度角度的对接焊缝,无论是拉还是压,都是一级的。
  - 2、作用力平行于焊缝长度方向T“形焊缝,应为二级焊缝。
  - 3、角接组合焊缝垂直于焊缝长度角,符合二次外观。
  - 4、平行于焊缝长度角度的垂直对接焊缝和一些非主要受力焊缝应为三级焊缝。 , 钢结构焊口探伤检测。
- 无损检测 无损检测包括:RT射线探伤、超声波探伤UT、超声波TOFD衍射时差、PA的相控阵检验、PT渗透探伤、MT磁粉探伤... 金属材料领域

金属材料领域包括:腐蚀试验、金相分析、成分试验、力学试验等等... 焊材检验

检查焊缝时,应注意焊接金属余高不得低于母材,焊缝的咬合长度不得超过规定长度。焊缝表面不能保存。无损检测仪器是一种可用于检测材料和材料表面缺陷的技术。无损检测仪器可以对材料、工件内部及其构件进行无害化处理,从而达到安全性、有效性和环境性的平衡,保证材料和工件内部和外部质量的一致性。在实际应用中,材料可以在检验过程中进行无损检测。其中,无损检测仪主要用于检测材料的外部,并对材料进行定量分析。在实验过程中,可以检测工件的材料和内部缺陷。无损检测仪是一种非接触检测技术,可以有效防止材料在外部使用。焊缝无损检测设备,无损检测的目的是保证检测目标在检测过程中能够获得足够准确的信息,从而提高样品质量。无损检测主要包括实验数据采集和处理、实验方法和技术措施、仪器设备和样品质量控制等。无损检测是性评估和识别被测物体并做出正确判断的技术手段。无损检测仪是指一种对材料和工件进行无损坏或不影响其未来使用性能或用途的检测仪器,可以发现材料和工件的内部和表面缺陷,可以测量构件和工具的内部和设备。