

# 东营焊缝探伤检测报告 管桩dr成像检测

产品名称	东营焊缝探伤检测报告 管桩dr成像检测
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	无损检测:探伤检测 磁粉检测:超声波检测 焊缝检测:射线无损检测
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

东营焊缝探伤检测报告 管桩dr成像检测 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、在不需要疲劳计算的构件中,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。 , 东营dr成像检测。无损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能,不伤害被检测对象内部组织的前提下,利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化,以物理或化学方法为手段,借助现代化的技术和设备器材,对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法,管桩焊缝探伤检测报告。钢结构无损检测方法:超声检测 Ultrasonic Testing(缩写UT),射线检测 Radiographic Testing(缩写RT),磁粉检测Magnetic particle Testing(缩写MT),渗透检测 Penetrant Testing(缩写PT)。主要检测产品:

- 1、金属板材、管材、棒材、线材、型材及各种铸件、锻件的无损检测
- 2、各类发动机叶片、叶轮、涡轮增压器、座圈及各种焊缝的探伤
- 3、压力容器、压力管道无损检测
- 4、大型建筑、桥梁钢结构及网架的工程无损检测
- 5、各种机械零部件及复合材料的无损检测

[金华焊缝无损检测机构 钢结构工程磁粉检测](#)