

# 南京焊缝检测报告 轴承检测鉴定

产品名称	南京焊缝检测报告 轴承检测鉴定
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	缺陷检测:安全检测 超声波检测:探伤检测 焊缝检测: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

南京焊缝检测报告 轴承检测鉴定 焊缝质量标准 成品保护

- 1、焊后不准撞砸接头,不准往刚焊完的钢材上浇水。低温下应采取缓冷措施。
  - 2、不准随意在焊缝外母材上引弧。3、各种构件校正好之后方可施焊,并不得随意移动垫铁和卡具,以防造成构件尺寸偏差。隐蔽部位的焊缝必须办理完隐蔽验收手续后,方可进行下道隐蔽工序。
  - 4、低温焊接不准立即清渣,应等焊缝降温后进行。四、应注意的质量问题 1、尺寸超出允许偏差:对焊缝长宽、宽度、厚度不足,中心线偏移,弯折等偏差,应严格控制焊接部位的相对位置尺寸,合格后方准焊接,焊接时精心操作。2、焊缝裂纹:为防止裂纹产生,应选择适合的焊接工艺参数和施焊程序,避免用大电流,不要突然熄火,焊缝接头应搭10~15mm,焊接中木允许搬动、敲击焊件。3、表面气孔:焊条按规定的温度和时间进行烘焙,焊接区域必须清理干净,焊接过程中选择适当的焊接电流,降低焊接速度,使熔池中的气体完全逸出。4、焊缝夹渣:多层施焊应层层将焊渣清除干净,操作中应运条正确,弧长适当。注意熔渣的流动方向,采用碱性焊条时,上须使熔渣留在熔渣后面。质量记录 本工艺标准应具备以下质量记录: 1、焊接材料质量证明书。2、焊工合格证及编号。3、焊接工艺试验报告。4、焊接质量检验报告、探伤报告。5、设计变更、洽商记录。6、隐蔽工程验收记录。7、其它技术文件。
- ，南京检测鉴定。探伤检测标准 X射线检测GB/T 3323-2005;GB/T 5677-2007 ;JB/T 4730.2-2005 超声波检测GB/T 2970-2004;GB/T 7734-2004;GB/T 11345-2013;CB/T3559-2011;GB/T 4162-2008;GB/T 6402-2008;GB 7233.1-2009 ;JB/T4730.3-2005;GB/T 5193-2007;GB/T 6519-2013 磁粉检测JB/T 6061-2007;GB/T 9444-2007;JB/T 4730.4-2005;CB 819-1975;CB973-1981 渗透检测JB/T 6062-2007;GB/T 9443-2007;JB/T 8466-1996;JB/T4730.5-2005;CB/T 3290-2013; ，轴承焊缝检测报告。焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况,按下述原则分别选用不同的质量等级: 1) 在需要进行疲劳计算的构件中,凡对接焊缝均应焊透,其质量等级为: 1) 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或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)作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。 2.不需要计算疲劳的构件中,凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透,其质量等级当受拉时应不低于二级,受压时宜为二级。 3.重级工作制和起重量Q 50t 吊车梁的腹板与L翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透,焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝,其质量等级不应低于二级。 4.不要求焊透的 ' I'形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝,以及搭接连接采用的角焊缝,其质量等级为: 1)对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁,焊缝的外观质量标准应符合二级 ; 2)

对其他结构,焊缝的外观质量标准可为二级。