

邢台塔吊焊接第三方检测 质量检测

产品名称	邢台塔吊焊接第三方检测 质量检测
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	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

邢台塔吊焊接第三方检测 质量检测 根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别：检验采用一种角度的在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时，不得采用检验。B级检验原则上采用一种角度在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。C级检验至少要采用两种角度在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种角度的横向缺陷检验。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。其他附加要求是：

1. 对接焊缝余高要磨平，以便在焊缝上作平行扫查；
2. 焊缝两侧斜扫查经过的母材部分要用直作检查；
3. 焊缝母材厚度 100mm，窄间隙焊缝母材厚度 40mm时，一般要增加串列式扫查。

，邢台质量检测。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。

，塔吊焊接第三方检测。渗透检测是利用毛细现象检查材料表面缺陷的一种无损检验方法。20世纪初，早利用具有渗透能力的煤油检查机车零件的裂缝。到40年代初期美国斯威策(R.C.Switzer)发明了渗透探伤。常用的渗透检测方法是按所使用渗透剂、去除剂、显像剂组合不同，进行渗透检测方法分类的。可根据灵敏度的要求，被检表面粗糙度、被检件具体情况、现场情况选择不同的方法。渗透检测适用于有色金属和黑色金属材料的铸件、锻件、焊接件以及陶瓷、塑料和玻璃制品等致密材料的检测。磁粉检测，由于缺陷与基体材料的磁特性（磁阻）不同穿过基体的磁力线在缺陷处将产生弯曲并可能溢出基体表面，形成漏磁场。若缺陷漏磁场的强度足以吸附

磁性颗粒，则将在缺陷对应处形成尺寸比缺陷本身更大、对比度也更高的磁痕，从而指示缺陷的存在。

磁粉检测种类：1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。磁粉检测广泛适用于金属铸件、锻件和焊缝等铁磁性材料的检测。