

仪征市钢结构路牌无损检测 焊接水箱磁粉测试

产品名称	仪征市钢结构路牌无损检测 焊接水箱磁粉测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	钢结构路牌:焊接水箱磁粉测试 周期:3-5天 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

钢结构检测包括钢结构和特种设备的原材料、焊材、焊接件、紧固件、焊缝、螺栓球节点、涂料等材料和工程的全部规定的试验检测内容。主要有：钢结构无损探伤检测，主体结构工程检测，钢结构力学性能检测，钢结构紧固件力学性能检测，钢材化学成分分析，涂料原材料检测，盐雾试验等检测。

其中，钢结构无损探伤检测方法有：超声检测(UT)、射线检测(RT)、磁粉检测(MT)、渗透检测(PT)。那么，钢结构超声波无损探伤检测的基本原理是什么？

钢结构常规无损检测方法有：超声检测，射线检测，磁粉检测，渗透检测

设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求:

1，一级焊缝应进行****的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的II级及II级以上；

2，二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的III级及III级以上；

3，全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。

4，焊接球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

5，螺栓球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

6，箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准第7.3.3条的有关规定外，还应按附录C进行焊缝熔透宽度、焊缝偏移检测。

7, 圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准附录D的规定。

8, 设计文件进行射线探伤或超声波探伤不能对缺陷性质作出判断时, 可采用射线探伤进行检测、验证。

9, 射线探伤应符合现行国家标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定, 射线照相的质量等级应符合AB

级的要求。一级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的II级及II级以上, 二级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的III级及III级以上。

以下情况之一应进行表面检测:

1) 外观检查发现裂纹时, 应对该批中同类焊缝进行****的表面检测;

2) 外观检查怀疑有裂纹时, 应对怀疑的部位进行表面探伤;

3) 设计图纸规定进行表面探伤时;

4) 检查员认为有必要时。

铁磁性材料应采用磁粉探伤进行表面缺陷检测。确因结构原因或材料原因不能使用磁粉探伤时, 方可采用渗透探伤。磁粉探伤应符合国家现行标准《焊缝磁粉检验方法和缺陷磁痕的分级》(JB/T 6061)的规定, 渗透探伤应符合国家现行标准《焊缝渗透检验方法和缺陷迹痕的分级》(JB/T 6062)的规定。磁粉探伤和渗透探伤的合格标准应符合外观检验的有关规定。

设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺陷的检验, 超声波探伤不能对缺陷作出判断时, 应采用射线探伤, 其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323的规定。

焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形点相贯线焊缝, 其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。一级、二级焊缝的质量等级及缺陷分级应符合下表的规定。