

东莞钢结构框架无损检测机构

产品名称	东莞钢结构框架无损检测机构
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	钢结构检测:安全鉴定 质量检测:焊缝检测 探伤检测: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

东莞钢结构框架无损检测机构 二、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，焊渣和飞溅物清除干净。
- 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。 ，钢结构框架检测机构。化工储罐在化业的作用是用以存放化业所需的酸碱、醇、气体、液态等提炼的化学物质，能够强有力地抵抗腐蚀性液体或高纯度化学品的腐蚀并耐高温。由于化工储罐所储存的物品通常具有一定的危险性和腐蚀性，因此化学储罐的安全性非常重要，储罐的腐蚀问题是造成化学物质在储存和运输过程中发生泄漏的重要原因之一。 检测产品

储罐：原油储罐、燃油储罐，化工储罐，矩形储罐、球形储罐、圆筒形储罐，立式储罐、卧式储罐，主要检测项目：RT射线探伤 检测目的：检验材料检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷 UT超声波探伤 检测目的：探测金属及焊缝中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷。也可以测量金属厚度。 MT磁粉探伤 检测目的：检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷 PT渗透探伤，钢结构框架无损检测。

- 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 级及 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 级及 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 级及 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 级及 级以上。