

无锡钢结构平台焊接检测报告

产品名称	无锡钢结构平台焊接检测报告
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

无锡钢结构平台焊接检测报告 常用检测标准：GB/T 11345-2013 焊缝无损检测 超声检测技术、检测等级和评定 GB/T 无损检测 磁粉检测 JB/T 6061-2007 无损检测 焊缝磁粉检测 GB/T 无损检测 渗透检测 GB/T 9443-2007 铸钢件渗透检测 GB/T 12604.6-2008 无损检测 术语 涡流检测 GB/T 28705-2012 无损检测 脉冲涡流检测方法 SH/T 3545-2011 石油化工管道无损检测标准 SY/T 4120-2012 高含硫化氢钢质管道环焊缝射线检测，钢结构平台检测报告。主要检测项目：

VT目视检测：主要用于表面缺陷，表面裂纹的初步确定 检测目的：检查焊缝表面有无缺陷
检测方法：有肉眼或放大镜观察试件接头的表面 检测范围：各种焊接件焊缝

MT磁粉探伤：主要用于表面缺陷，表面裂纹的检测 检测目的：检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷
检测范围：铁磁性材料制品及零部件表面或近面 UT超声波探伤：主要用于内部缺陷的检测 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。

检测范围：探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件、压力容器等金属制品

PT渗透探伤：主要用于表面缺陷，表面裂纹的检测

检测范围：各种金属制品及其零部件表面开口缺陷检测 RT射线探伤：主要用于内部缺陷

检测目的：检验材料检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷

检测范围：压力容器、建筑工程、船舶、法兰、管道、金属合金类及焊缝，钢结构平台焊接检测。

钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括：

1、钢材的抽样复验：钢材原材料力学及工艺性能检验，60t为一个检验批；2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批，同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓，按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批取8套进行复检。3、摩擦面抗滑移系数检测，按制造厂和安装单位，分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批，每种表面处理工艺单独检验，每批三组试件。4、焊缝 声波（x射线）无损检测：（1）、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验，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

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》GB 3323的规定。

（2）、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准《焊接球节点钢网架焊缝声波探伤方法及质量分级法》JG/T

3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝

声波探伤方法及质量分级法》JG/T3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。（3）、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行；同时，监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理，并做好记录。（4）、一级焊缝质量等级内部缺陷声波探伤比例，二级焊缝质量等级内部缺陷声波探伤比例20%；（5）、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。