

汕头钢结构平台变形检测中心

产品名称	汕头钢结构平台变形检测中心
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

汕头钢结构平台变形检测中心 一、根据部位和用途来确定选择的检测方法。 二、方法的区别

1、超声波主要检测焊缝内部缺陷，通常用于新制件的检测。

2、磁粉检测主要是检测焊缝的表面及近表面缺陷，通常用于新造或在役检测。 三、典型的应用 1、对于新制焊接件的焊缝探伤，按照重要程度，可以分为：超声波检测、磁粉检测、超声波加磁粉检测。根据重要程度，可选择各种方法的检测比例。

2、对于检修工件，一般只选择磁粉检测，对于重要件，可增加超声波检测。 ，钢结构平台检测中心。

焊接工艺评定项目: 1. 试验准备 在预焊接工艺规程批准后,进行焊前的准备工作 2. 试件施焊

焊前准备工作完毕,由施焊人员根据预焊接工艺规程进行施焊,同时,技术人员负责对施焊过程进行记录。

3. VT外观检测: 试验目的:检查焊缝表面有无缺陷。 试验方法:有肉眼或放大镜观察试件接头的表面。

4.无损检测: 试验目的:检查焊缝表面和内部有无缺陷。 试验方法:表面缺陷-

磁粉检测(MT)渗透检测(PT);内部缺陷-超声探伤(UT)射线探伤(RT) 5.实验室检测项目:

拉伸测试,弯曲测试,冲击测试,硬度测试,低倍金相测试 6. 编制焊接工艺评定报告，钢结构平台变形检测。

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。