

舟山钢结构地脚现场检测报告

产品名称	舟山钢结构地脚现场检测报告
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

舟山钢结构地脚现场检测报告 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。 ，钢结构地脚检测报告。

目前,根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境和应力状态,焊缝质量分为一级、二级、三级,一级焊缝对应重要应力位置,二级焊缝,三级焊缝对应弱位置。 一般来说,焊缝的质量水平不仅对焊缝的外观有相同的质量标准,而且对焊缝内部也有不同的超声检测要求。

接下来,我们将重点介绍焊缝质量等级划分背后的原则以及一、二、三级焊缝的实质性差异。

1、焊缝质量等级划分背后的原则: 一般钢结构焊缝质量等级划分原则:

1、在要进行疲劳计算的构件中,所有对接焊缝都应熔化,其质量等级为:

1)、垂直于焊缝长度角度的对接焊缝或“ 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)、平行于焊缝长度角度的垂直对接焊缝应为二级。 2、在不需疲劳计算的构件中,所有需要与母材等强对接的焊缝都应熔化。其质量等级应不少于二级,压力应为二级。 每个行业都有自己的独特性,输电线路铁塔行业有两个标准:GB/T2694-2010《输电线路铁塔制造技术条件》和DL/T646-2012《输变电钢管结构制造技术条件》,对焊缝质量的要求都是“符合设计图纸要求”。但DL/T646-2012《输变电钢管结构制造技术条件》提出,如果设计文件没有明确规定焊缝等级标准,如何判断。要求如下: 1、一级焊缝:压接杆外套管插接位置纵向焊缝设计长度加200mmm、环形对接焊缝、挂线板对接及主要T接焊缝。 2、二次焊缝:钢管塔横担与主管连接的连接板沿主管长度方向焊缝,钢板对接焊缝。无力法兰、有力法兰或带颈法兰与杆体连接的角焊缝、钢管杆体与横担连接的焊缝、连接挂线板的角焊缝、钢管与钢管连接的焊缝应符合二次焊缝外观质量要求。 3、三级焊缝:钢管纵向焊缝(应完全熔化),设计图纸无特殊要求的其他焊缝。

若按上述要求,焊缝质量分级原则一般为:

1、作用力垂直于焊缝长度角度的对接焊缝,无论是拉还是压,都是一级的。

2、作用力平行于焊缝长度方向T“形焊缝,应为二级焊缝。

3、角接组合焊缝垂直于焊缝长度角,符合二次外观。

4、平行于焊缝长度角度的垂直对接焊缝和一些非主要受力焊缝应为三级焊缝。 ，钢结构地脚现场检测。

钢结构工程是以钢材制作为主的结构，主要由型钢和钢板等制成的钢梁、钢柱、钢桁架等构件组成，各构件或部件之间通常采用焊缝、螺栓或铆钉连接，是主要的建筑结构类型之一。因其自重较轻，且施工简便，广泛应用于大型厂房、桥梁、场馆、超高层等领域。焊缝是钢结构构件中一种常见的连接方式，是钢结构的安全的重要环节，一般来说，焊缝质量决定了钢结构的整体工程质量，而焊缝的无损检测技术可以在不损伤被测材料的前提下，检测焊缝表面或内部缺陷。钢结构无损检测规定：1.一级焊缝应该进行百分之百的检验，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/T11345 B级检验的Ⅱ级及以上。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/T11345 B级检验的Ⅲ级及以上。3.全焊透的三级焊缝可不进行无损检测4.任何缺陷，例如检测到的裂缝或多孔的情况必要时，均应依照适当的验收准则，在焊接表面或热影响区，采用光学的辅助检查；5.任何其目的是便于组装和生产临时焊接到工件上的附件都可能会影响到物件的功能，或影响检查工作，都应加以除去，从而不损坏工件，应检查固定的附件区域，以确信无任何裂缝。