

东莞矿山钢丝绳无损检测机构

产品名称	东莞矿山钢丝绳无损检测机构
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	钢丝绳检测:断丝检测 MRT检测报告:张力检测 无损检测:拉力检测
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

东莞矿山钢丝绳无损检测机构 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、在不需要疲劳计算的构件中,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200mm、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。 , 矿山钢丝绳检测机构。

焊缝质量标准 一、保证项目

1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定,应检查质量证明书及烘焙记录。

2、焊工必须经合格,检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。

3、 、 级焊缝必须经探伤检验,并应符合设计要求和施工及验收规范的规定,检查焊缝探伤报告。 4

、焊缝表面 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。 级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷,且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。 , 矿山钢丝绳无损检测。 GB

4793.4-2001 测量、控制及实验室用电气设备的安全实验室用处理医用材料的蒸汽器的特殊要求 GB
4793.8-2008 测量、控制和实验室用电气设备的安全要求第2-042部分:使用有毒气体处理医用材料及供试验
室用的压力器和器的专用要求 GB/T 12789.2-1991 核反应堆仪表准则 第2部分:压水堆 GB/T 16804-2011
气瓶警示标签 GB/T 17107-1997 锻件用结构钢牌号和力学性能 GB/T 18182-2012
金属压力容器声发射检测及结果评价方法 GB/T 18442.4-2019 固定式真空绝热深冷压力容器第4部分:制造
GB/T 21593-2008 危险品 包装堆码试验方法 GB/T 21599-2008 危险品 包装跌落试验方法 GB/T 23714-2009
机械振动与冲击结构状态监测的性能参数