

焦作中站区钢结构广告牌检测鉴定三方资质单位——检测中心

产品名称	焦作中站区钢结构广告牌检测鉴定三方资质单位——检测中心
公司名称	河南润诚工程质量检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	新闻资讯:广告牌鉴定中心 头条见闻:广告牌检测报告 安全新闻:广告牌检测鉴定
公司地址	郑州市高新区长椿路11号国家大学科技园Y23号楼5楼
联系电话	13629841843 13629841843

产品详情

焦作中站区钢结构广告牌检测鉴定三方资质单位——检测中心

一．钢结构裂缝检测

钢结构的裂缝形成与钢结构的形成有关，因此，检测钢结构的裂缝时，首先要对被怀疑结构进行外观普查。在普查发现裂缝的基础上再进行具体检测。

1. 在发现裂缝的钢板上划出方格网，用不小于10倍的放大镜逐格寻找裂缝，记录裂缝的位置。然后用刻度放大镜测定裂缝的宽度。
2. 对重点受力部位用附有压力水探头的超声波探伤仪进行检测，以便检测钢结构内部是否存在细微裂缝。

二．钢结构焊缝质量检测

焊缝的质量检测可分为普通检测和仪器检测两种。普通检测可初步确定焊缝基本情况；仪器检测则可对钢结构焊缝质量进行较的测量。

1.普通检测

(1) 外观检测：

清除钢结构焊缝上的污垢，然后用10倍的放大镜检查焊缝的外观质量，观察并记录焊缝的咬边、焊缝表面的波纹、飞溅情况以及焊缝的弧坑、焊瘤、表面气孔、夹渣和裂纹情况等。

(2) 尺寸检测：

用测量焊缝的样板或量规测量焊缝尺寸，记录下测量结果。

(3) 钻孔检查：

通过外观检测和尺寸检测，确定钢结构焊缝存在质量问题或有质量怀疑点后，可用钻机在焊缝上钻孔，边钻孔边观察焊缝内部是否存在气孔、夹渣、未焊透以及裂缝。一般钻头直径为 8~12。钻孔深度根据焊接方式确定：对接焊缝钻孔深为焊件厚度的 $2/3$ ；贴角焊缝钻孔深为焊件厚度的1倍~1.5倍。

2. 仪器检测

(1) 超声波法检测焊缝质量：

采用金属超声波检测仪，其探头频率为1MHz~5MHz。仪器的要求及检测方法详见《钢制压力容器对接焊缝超声波探伤技术条件的规定》(机械工业部标准)。

焊缝质量的超声波法检测主要采用斜角探伤法，即利用沿倾斜于探伤面一定角度传播的超声波探伤的方法。为了能使入射波倾斜于探伤面，可采用斜探头。斜探头由合成树脂楔块及贴于其上的振子构成。振子产生的纵波通过楔块到达探伤面，折射后进入试件中变为横波。

润诚检测鉴定CMA资质单位，我司承接全国范围内建筑可靠性检测，建筑承重检测，建筑安全检测，拥有数年资历且价格公道欢迎免费致电咨询。

润诚建筑安全检测单位，欢迎致电咨询

斜角探伤又可分为单探头法和双探头法。

(2) 射线探伤法

射线探伤法是焊缝检测中常用的方法，主要分x射线探伤法和r射线探伤法两种。前者用于厚度不大于30mm的焊缝，后者用于厚度大于30mm的焊缝。焊缝质量射线探伤的方法及要求详见《射线探伤》(劳动人事出版社1989)。