

潍坊市户外屋顶光伏楼面荷载检验机构

产品名称	潍坊市户外屋顶光伏楼面荷载检验机构
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司市场部
价格	1.00/平方米
规格参数	品牌:深圳市住建工程检测有限公司 鉴定分类:光伏安全排查 报告类型:光伏安全检测
公司地址	深圳市宝安区/龙岗区都有办事处
联系电话	13922867643

产品详情

屋顶光伏楼面荷载检验中心

一、钢结构的焊接变形 钢结构的制作过程中，特别是轻型钢结构的制作焊接变形，是影响钢结构质量的主要问题。我们通过选材下料、半成品控制及钢结构焊接等相关工序入手，在制作过程中控制焊接变形。在每道工序中严格控制发现问题应及时解决，杜绝问题件进入下道工序。1.选材 选用正规厂家的优质钢材，有产品质量证明书。根据施工图纸中构件大小，购买相近长度的钢材，尽可能避免型钢的接长问题。钢材的到货检验，当钢材表面有锈蚀、麻点或划痕等缺陷时，其深度不大于该钢材厚度负偏差值的1/2，发现不合格产品立即停止使用，更换材料。2.半成品处理 通过以下三个节点控制,从而减小焊接变形量 (1)矫直、矫正。板材在拼接前的必须逐一矫直、矫正是减小焊接变形的有效方法。我们一般采用液压千斤顶床矫直、火焰烘烤、锤击等矫正方法。顶床矫直时加放垫模，垫模应垫在钢材受力性能较好的部位，并空出钢材表面的凸出物（如焊缝）勿使接触，以免产生局部变形。火焰烘烤时不宜浇水以防钢材变形。锤击矫正时应加锤垫以扩大接触面积。(2)三角形钢梁两侧的圆钢弯曲应采用加热弯曲。因为冷弯加工，曲率半径过大或过小，焊接时圆钢弯角附近的冷加工变形较大，焊接后热影响区的塑性较差，会影响结构精度并增加结构偏心。(3)焊接平台进行测量找平，并加以固定，使构件重心线在同一水平面上。按施工图纸严格控制几何尺寸，钢结构的工作线与杆件的重心线（或螺栓中心线）应交汇于节点中心。杆件应防止弯扭、搭接和对接时的错缝、错位。钢结构厂房安全检测鉴定单位第三方检测多少钱*新闻 轻型钢结构的节点焊接，常因装配间隙不均匀而使一次焊接成形的焊缝质量较差。我们应选用钛钙型低碳钢电焊条。焊接前将焊接部位的铁锈、污垢、积水等清除干净，焊条进行烘干处理。三角形钢梁的焊接，采用3.2焊条两层焊接,焊接顺序是由中央向两侧对称施焊，先焊接层，待冷却后清除熔渣再焊第二层，不能过热，以提高焊缝质量。焊缝要均匀、焊满、焊透，这样焊接后钢结构的变形量较小。设备支架的焊接使用4.0焊条,焊接一次成形,但焊接前要采取反变形措施。例如人字柱柱帽在焊接时，用14#槽钢制作固定架并根据柱帽上的螺栓孔在槽钢上开相应的孔眼，用螺栓将柱帽固定，方可焊接。

二、连接板拼装不严密 1.施工前控制 先检查建筑物各部分的位置是否正确，精度是否满足《钢结构工程施工及验收规范》的要求，尺寸有误差时应予调整；构件接触面必须进行处理，增加摩擦面间的摩擦；

电动扳手的校正。2.施工中的控制 安装高强度的螺栓，螺栓应自由穿入孔内，不得强行敲打，并不得气割扩孔，穿入方向宜一致并便于操作；高强度螺栓的安装应按一定顺序施拧，宜由螺栓群中央顺序向外拧紧，并应当天终拧完毕；高强度螺栓的拧紧，应分初拧和终拧。对于大型节点应分初拧、复拧和终拧，复拧扭矩应等于初拧扭矩；高强度大六角头螺栓施拧架用的扭矩扳手和检查采用的扭矩扳手，在每班作业前，均应进行校正；扭剪型高强度螺栓终拧结束后，应以目测尾部梅花头拧为合格，高强度大六角头螺栓终拧结束后，宜采用0.3—0.5kg的小锤逐个敲检，且应进行扭矩检查，欠拧或漏拧者应及时补拧，超拧者应予更换；高强度大六角头螺栓扭矩检查应在终拧1小时后24小时以内完成。3.预控措施 构件在装车运输过程中要采取有效保护措施，卸车堆放必须垫平整；对大型构件的起吊位置，要经过计算确认；多台吊机同步作业时，要统一指挥，平稳起吊；为尽量消除累计误差，构件在拼装时应从中间往两边分，并加强过程量测，发现偏差后，要及时找出原因并调校好；安装过程中如发现偏差过大，千万不能强行校正或随意扩孔，应按设计采取技术补救措施解决。