

焊接焊缝探伤检测 力学性能测试

产品名称	焊接焊缝探伤检测 力学性能测试
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

焊接探伤检测等级要求是什么？

- 1、一级焊缝要求对‘每条焊缝长度的****’进行超声波探伤；
- 2、二级焊缝要求对‘每条焊缝长度的20%’进行抽检，且不小于200mm进行超声波探伤。
- 3、一级、二级焊缝均为全焊透的焊缝，并不允许存在如表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷；
- 4、一级、二级焊缝的抗拉压、抗弯、抗剪强度均与母材相同

检测等级

焊缝*大允许的缺陷尺寸及等级（单位：mm）

工作厚度 线性显示 圆形显示

级 级 级 级 级 级

<160 1.6 2.40 3.2 4.8

16 50 3.2 4.8 6.4

焊接应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级

1、在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为

A 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或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；

B 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。

2、不需要计算疲劳的构件中，凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透，其质量等级当受拉时应不低于二级，受压时宜为二级

3、重级工作制和起重量 $Q \geq 50t$ 吊车梁的腹板与L翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透。焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝，其质量等级不应低于二级。

4、不要求焊透的'I'形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝，以及搭接连接采用的角焊缝，其质量等级为：

A 对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁，焊缝的外观质量标准应符合二级；

B 对其他结构，焊缝的外观质量标准可为二级。

5、外观检查一般用目测，裂纹的检查应辅以5倍放大镜并在合适的光照条件下进行，必

要时可采用磁粉探伤或渗透探伤，尺寸的测量应用量具、卡规。