

不锈钢一级和二级焊缝超声波探伤

产品名称	不锈钢一级和二级焊缝超声波探伤
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

焊缝探伤标准如下：

1.一级和二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。

2.一级和二级级焊缝不可以有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等的缺陷，且一级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。

3.焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物必须清除干净。

4.表面气孔：

一级焊缝不允许；三级焊缝每50mm 长度焊缝内允许直径 $0.4t$ 。且 3mm 气孔2个，气孔间距 6 倍孔径。

二级焊缝：咬边深度 $0.05t$ ，且 0.5mm，连续长度 100mm，且两侧咬边总长 10%焊缝长度。

技术意义上的标准就是一种以文件形式发布的统一协定，其中包含可以用来为某一范围内的活动及其结果制定规则、导则或特性定义的技术规范或者其他准则，其目的是确保材料、产品、过程和服务能够符合需要。一般而言，标准文件的制定都经过协商过程，并经一个公认机构批准。

设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求：

1 一级焊缝应进行的检验，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 11345)B级检验的Ⅱ级及Ⅲ级以上；

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》(GB11345)B级检验的Ⅲ级及Ⅳ级以上；

3 全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。

4 焊接球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

5 螺栓球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

6 箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB标准第7.3.3条的有关规定外，还应按附录C进行焊缝熔透宽度、焊缝偏移检测。

7 圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB标准附录D的规定。

8 设计文件进行射线探伤或超声波探伤不能对缺陷性质作出判断时，可采用射线探伤进行检测、验证。

9 射线探伤应符合现行国家标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定，射线照相的质量等级应符合AB级的要求。一级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB3323)的Ⅱ级及Ⅲ级以上，二级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的Ⅲ级及Ⅳ级以上。

