

# 钢板焊接抗拉强度测试 广州焊材检测

产品名称	钢板焊接抗拉强度测试 广州焊材检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
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检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

## 产品详情

### 钢板焊接抗拉强度测试 广州焊材检测

钢材焊接检测是钢结构工程中必不可少的一项质量控制环节，其标准和方法直接影响着钢结构的质量和安全性。

焊接接缝的验收标准包括《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2019和《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81-2012。其中规定了焊缝的外观质量、内部缺陷、力学性能等方面的验收标准。验收人员需要按照标准进行检测和验收，确保焊缝质量符合要求。

1、对接焊缝是指在焊件的坡口面间或一焊件的坡口面与另一焊件端（表）面间焊接的焊缝，因焊件的边缘常加工成各种形状的坡口，故对接焊缝又称坡口焊缝。

角焊是指将两块金属垂直连接在一起的过程。这些焊缝通常被称为Tee接头--两个相互垂直的金属片，或Lap接头--两片重叠并在边缘焊接的金属片。

对接焊缝是在焊件的坡口面间或一零件的坡口面与另一零件表面间焊接的焊缝。角焊缝是沿两直交或近直交零件的交线所焊接的焊缝。

### 2、焊接工艺不同

采用对接焊缝连接时，焊缝金属将成为焊件截面的组成部分，为便于施焊和保证焊缝质量，根据焊件厚度的不同需采用不同的坡口形式，随厚度增加可采用直边焊缝坡口、单边V形或V形坡口、K形或X形坡口。当坡口间隙过大时，可加设垫板，垫板在施焊后除去，也可留在焊件上。

采用角焊缝连接是，为保证焊缝质量，宜选择合适的焊角尺寸。如果焊脚尺寸过小，则焊不牢，特别是焊件过厚，易产生裂纹；如果焊脚尺寸过大，特别是焊件过薄时，易烧伤穿透，另外当贴边焊时，易产生咬边现象。

### 3、适用范围不同

对接焊缝常用于板件和型钢的拼接；角焊缝常用于搭接连接。

### 4、缺陷产生及检测方法不同

对接焊缝焊接缺陷常为气孔、夹渣、未熔合、未焊透等缺陷，根据材质不同可能会出现裂纹等。对接焊缝常规的检测方法可以通过射线检测、超声波检测等检测手段对焊缝内部质量进行有效控制。

角焊缝因其连接方式不同于对接焊缝，受焊接后应力集中的影响，易产生裂纹。而常规的射线检测、超声波检测对角焊缝内部缺陷检测灵敏度不高，通常采用磁粉检测与渗透检测等表面检测的方法来检测表面缺陷。