

# 钢结构焊缝质量无损探伤安全检测鉴定报告

产品名称	钢结构焊缝质量无损探伤安全检测鉴定报告
公司名称	深圳市天博检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	钢结构检测:钢结构焊缝质量无损探伤
公司地址	深圳市龙华区观澜街道君子布社区兴发路6号厂房二101, 201, 厂房一302 (注册地址)
联系电话	13828755330

## 产品详情

### 钢结构焊缝质量无损探伤安全检测鉴定报告

本公司是一家集设计、施工、检测于一体的专业建筑工程检测、鉴定、咨询的单位，与同行业均有密切的技术合作与技术支持。专业从事房屋安全检测、房屋裂缝检测、房屋灾后检测、危房评估安全检测、厂房承重检测、厂房验收检测、厂房加固设计施工、钢结构安全检测鉴定、学校幼儿园房屋安全检测、广告牌安全检测、酒店宾馆检测等类型的检测。办理各类安全检测服务多少钱，一般按平米收费，收费标准是同行业低价格，快速出具报告。

一、钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括：1、钢材的抽样复验：钢材原材料力学及工艺性能检验，60t为一个检验批；2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批，同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓，按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批取8套进行复检。3、摩擦面抗滑移系数检测，按制造厂和安装单位，分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批，每种表面处理工艺单独检验，每批三组试件。4、焊缝超声波（x射线）无损检测：1）、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验，超声波探伤不能对缺陷作出判断时，应采用射线探伤，其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB 11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB 3323的规定。2）、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准《焊接球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ 81的规定。3）、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行；同时，监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理，并做好记录。4）、一级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例100%，二级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例20%；5）、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。

二、钢结构检测概述 钢结构检测专业拥有建设部颁发的“无损检测专业承包壹级”、上海市颁发的“上海市建设工程质量检测机构”和“国家认可实验室”(CNAS)等资质,检测报告数据科学、公正、准确。并可得到国际互认。钢结构检测业务范围包括钢结构原材料、焊材、焊接件、紧固件、焊缝、螺栓球节点、涂料等材料和工程。钢结构检测在提升单项检测技术的同时,注重发展和实现专业间的一体化,完善了成套的钢结构检测技术,包括钢材力学性能检测(拉伸、弯曲、冲击、硬度)、钢结构紧固件力学性能检测(抗滑移系数、轴力)、钢材金相检测分析(显微组织分析、显微硬度测试)、钢材化学成分分析、钢结构无损检测、钢结构应力测试和监控、涂料检测等成套检测技术。配备的钢结构检测设备一应俱全,其中包括厚板检测用200t万能材料试验机、质量仲裁用的50t伺服式万能材料试验机、低温冲击试验机(-180℃)、数控式紧固件测试设备以及进口的AA800原子吸收分析仪、Se75 射线探伤仪和射线管道爬行器等。技术装备水平达到了深圳市流乃至国内领先水平。

三、钢结构检测鉴定、钢结构探伤:钢结构常规无损检测方法有:超声Ultras探测onic Testing(缩写 UT),射线检测Radiographic Testing(缩写 RT),磁粉检测 Magnetic particle Testing(缩写 MT),渗透检测 Penetrant Testing(缩写 PT);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100%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》(GB 11345)B级检验的Ⅲ级及以上;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GB50205-2001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GB50205-2001标准附录D的规定。8 设计文件指定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》(GB 3323)的Ⅱ级及以上,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级及以上。10 以下情况之一应进行表面检测:1)外观检查发现裂纹时,应对该批中同类焊缝进行100%的表面检测;2)外观检查怀疑有裂纹时,应对怀疑的部位进行表面探伤;3)设计图纸规定进行表面探伤时;4)检查员认为有必要时。