

办理全国钢结构厂房检测鉴定专业单位

产品名称	办理全国钢结构厂房检测鉴定专业单位
公司名称	深圳市中正建筑技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳龙岗区宝雅路23号
联系电话	13760437126

产品详情

钢结构常见的焊缝的外部缺陷

- 1) 焊缝余高过高,当焊接坡口的角度开得太小或焊接电流过小时,均会出现这种现象。焊件焊缝由于应力集中易发生破坏,为提高压力容器的疲劳寿命,要求将焊缝的余高铲平。
- 2) 焊缝过凹 因焊缝工作截面的减小而使接头处的强度降低。
- 3) 焊缝咬边在工件上沿焊缝边缘所形成的凹陷叫咬边,如图下所示。它不仅减少了接头工作截面,而且在咬边处造成严重的应力集中。
- 4) 焊瘤 熔化金属流到溶池边缘未溶化的工件上,堆积形成焊瘤,它与工件没有熔合。焊瘤对静载强度无影响,但会引起应力集中,使动载强度降低
- 5) 烧穿 烧穿是指部分熔化金属从焊缝反面漏出,甚至烧穿成洞,它使接头强度下降

3、焊缝的内部缺陷

- 1) 夹渣 焊缝中夹有非金属熔渣,即称夹渣。夹渣减少了焊缝工作截面,造成应力集中,会降低焊缝强度和冲击韧性。
- 2) 未熔合 熔焊时,焊道与母材之间或焊道与焊道之间,未能完全熔化结合的部位。易造成应力集中
- 3) 气孔 焊缝金属在高温时,吸收了过多的气体(如H₂)或由于溶池内部冶金反应产生的气体(如CO),在溶池冷却凝固时来不及排出,在焊缝内部或表面形成孔穴,即为气孔。它减少了焊缝有效工作截面,降低接头强度。若有穿透性或连续性气孔存在,会严重影响焊件密封性。
- 4) 裂纹 焊接过程中或焊接以后,在焊接接头区域内所出现的金属局部破裂叫裂纹。裂纹可能产生在焊缝上,也可能产生在焊缝两侧的热影响区。有时产生在金属表面,有时产生在金属内部。

5) 未焊透未焊透是指工件与焊缝金属或焊缝层间局部未熔合的一种缺陷。未焊透减弱了焊缝工作截面，造成严重的应力集中，大大降低接头强度，它往往成为焊缝开裂的根源。

三、钢结构紧固件及连接检测标准 紧固件机械性能、螺栓、螺钉和螺柱GB3098-2000六角头螺栓——A和B级GB/T5782-2000六角头螺栓——C级GB/T5780-2000钢结构用高强度大六角头螺栓GB/T 1228-2006钢结构用高强度大六角头螺母GB/T 1229-2006钢结构用高强度垫圈GB/T 1230-2006

钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈型式尺寸与技术条件GB1231-2006
钢结构用扭剪型高强度连接副GB/T3632-1995

钢结构用扭剪型高强度连接副型式尺寸与技术条件GB/T3633-1995

钢网架螺栓球节点用高强度螺栓GB/T 16939-1997电弧螺柱焊用圆柱头焊钉GB/T10433-2002栓接结构用紧固件GB/T18230-2000自钻自攻螺钉GB/T15856-2002自攻螺钉GB/T5282-5285钢网架螺栓球节点JG10-1999

钢网架焊接球节点JG11-1999