仙游县厂房质量检测第三方单位

产品名称	仙游县厂房质量检测第三方单位
公司名称	深圳市住建工程检测有限公司
价格	2.00/平方
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号
联系电话	18150885086

产品详情

仙游县厂房质量检测第三方单位

2 缺陷讯号的判别 在探伤过程中, 示波屏上常会出现一些非焊缝内部缺陷引起的反射讯号,
主要有焊角反射、咬边反射及反沟槽射等。咬边属于焊缝的表面缺陷, 咬边一般有一定的长定, 可通过表面检查加以判别。焊角反射和沟槽反射可通过反射波在示波屏上的位置计算得到水平距离及垂直距离,
与焊角和沟槽的位置相同; 用手指沾油在焊角和沟槽处轻轻敲击, 反射波会上下跳动。 3 缺陷性质评判
在实际探伤中, 焊缝中常见的缺陷主要有气孔、夹渣、未焊透和未熔合。根据缺陷波的大小、位置、探头运动时波幅变化的特点, 结合工艺情况,
可以对缺陷的性质进行大致的估计。气孔一般产生于引弧和熄弧处, 在我们的实际工作中,
发现一些制造厂不严格按焊接工艺生产, 不加引弧板和熄弧板, 往往这种情况下,
焊缝的两端问题较集中。气孔缺陷探头稍一移动, 波形即消失, 从各方向探测, 可得到大致相同的反射波,
缺陷当量一般不大。夹渣一般波幅也不高,
但从各方向探测时,缺陷当量各不相同。未焊透的位置根据坡口型式,
一般在焊缝中部、焊缝两侧和焊缝根部, 通常有一定长度,反射波幅较高, 且从焊缝两侧探伤时,
能得到大致相当的当量。 由于严格把关及宣传, 近年来某市的钢结构焊缝质量有了明显的提高,
一次抽查合格率已达95% 以上。我们也曾应邀到临近县市协助进行钢结构焊缝超声波检测,
其结果不仅焊缝外观不符要求, 内部质量更不如人意。这充分说明了严格执行GB50205-
2001规范的必要性。但目前不少钢结构制造厂尚未具备焊缝内部质量超声波检测的自检能力。因此,
建议进一步加强超声波监督抽检力度, 同时加强钢结构生产体系的资质认证, 完善企业内部质保体系。
结束语 随着我国钢产量迅速增加, 建筑物中钢结构和混合结构的应用越来越普遍, 这些钢结构建筑物中,
钢构件之间多采用焊接连接, 如钢梁与钢梁的连接、钢梁与钢柱的连接、直接相贯的钢管桁架连接等,
而焊接作为钢结构中应用最为广泛的一个基本连接方式, 然而、由焊接问题造成的事故也越来越频繁,
事故的危害性也越来越严重。故而, 对于采用焊接连接的钢结构, 提高和保证其焊接质量已成为当前焊接生产中的关键问题。为了判定焊接结构或焊件在成型后能否满足使用要求,
而又不进行大面积破坏性试验的情况下,
能够针对钢结构焊缝进行无损检测的技术在目前国内外钢结构领域应用广泛。