

可焊接钢筋连接套筒A内蒙呼和浩特可焊接钢筋连接套筒施工方法

产品名称	可焊接钢筋连接套筒A内蒙呼和浩特可焊接钢筋连接套筒施工方法
公司名称	衡水亚博钢筋连接设备有限公司
价格	2.00/个
规格参数	品牌:亚博 型号:12-40 产地:衡水
公司地址	河北衡水和平路1661号
联系电话	13103189173

产品详情

可焊接钢筋连接套筒A内蒙呼和浩特可焊接钢筋连接套筒施工方法

可焊接钢筋连接套筒A内蒙呼和浩特可焊接钢筋连接套筒施工方法

可焊接钢筋连接套筒

具体制作流程：（1）将设计完成并经试验合格的可焊性套筒运至施工现场或加工场；（2）用特定的工装或其他辅助工具确定焊接位置；（3）去掉套筒上的塑料保护盖；（4）将可焊性套筒大倒角一端面对钢梁（柱）并对称点焊2点，点焊时应通过工装等方法保证套筒和钢柱之间留有约2mm的间隙；（5）沿着可焊性套筒倒角进行施焊一周至规定焊缝要求；（6）对焊缝进行质量检查；（7）现场连接。

1.3接头焊缝的外观质量要求
为确保焊接质量及接头质量，可焊性套筒的焊缝外观有严格的要求：（1）不得有气孔、夹渣、裂纹、弧坑、焊瘤等，发现缺陷应及时补焊；（2）焊缝外形应均匀、饱满、过渡平滑，在焊缝任意25mm长度范围内，焊缝表面高低差值不得大于2mm；（3）焊角尺寸应符合规定，其偏差为0-3mm。

1.4接头外观质量检验方法 可焊性套筒施焊完成后具体的外观质量检验方法：（1）用金属小锤敲打焊缝，检查是否有气孔或夹渣、裂纹、弧坑、焊瘤等，发现缺陷应及时补焊；（2）用卡尺测量焊缝高度是否符合要求，并且目测焊缝是否饱满，不得缺肉，焊缝外形应均匀，焊缝过渡应平滑。

1.5 接头外观质量检验规则 考虑到可焊性套筒连接接头工艺的特殊性，要求施工人员对焊缝进行逐个外观质量自检检查时要求焊缝连续、饱满、焊缝外形及焊缝高度应符合设计要求。自检合格的焊接接头由现场质检员随机抽样进行检验，同一施工条件下采用同一批材料的同等级、同型式、同规格接头，以连续生产的500个为一个检验批进行检验和验收，不足500个也按一个检验批计算。对每一检验批焊接接头，于

正在施工的工程结构中随机抽取15%且不得少于10个，检验其外观质量。现场外观质量检验的焊接接头的抽检合格率不应小于95%。当检验合格率小于95%时应另抽取同样数量的焊接接头重新检验。当两次检验的总合格率不小于95%时该批产品合格。若合格率仍小于95%时则应对全部接头逐个检验，对检验查出的不合格焊缝进行补强。