

衢州市钢结构厂房安全检测报告办理费用

产品名称	衢州市钢结构厂房安全检测报告办理费用
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	钢结构厂房:钢结构厂房鉴定单位
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号三楼
联系电话	13590461208

产品详情

衢州市钢结构厂房安全检测报告办理费用

钢结构的裂纹检测

- 1 钢结构裂纹的检测可分为外观检测、表面及内部缺陷检测。
- 2 采用外观检测法时，应将裂纹附近10mm~20mm金属上所有飞溅及其它污物清理干净，应用砂纸将被检部位打磨干净，然后用浓度为10%的酒精溶液将其浸润，擦净后可通过肉眼观察，并借助标准样板、量规和放大镜等工具进行检测。
- 3 采用橡皮木锤敲击法时，应用包有橡皮的木锤敲击构件的多个部位，声音不清脆、传音不匀则表明有裂纹损伤存在。
- 4 采用10倍以上放大镜检查时，应在有裂纹的构件表面划出方格网，再进行观察。
- 5 采用滴油扩散法时，应在构件表面滴油剂，无裂纹处油渍呈圆弧状扩散，有裂纹处油渗入裂缝，油渍呈线状扩散。
- 6 无条件进行非破坏性检验时，可采用折断面法进行检测，或采用对裂纹进行局部钻孔检查的方法检查焊缝内部的裂纹。采用折断面法进行检测时，应预先在裂纹表面沿裂纹方向刻一条长约为构件厚度1/3的沟槽，然后用拉力机或锤子将试样折断，并保证裂纹在沟槽处断开。
- 7 采用超声检测法对母材壁厚为4~8mm、曲率半径为60~160mm的钢管对接焊缝与相贯节点焊缝进行检测时，应按照《钢结构超声波探伤及质量分级法》(JG/T203)执行；对母材厚度不小于8mm、曲率半径不小于160mm的普通碳素钢和低合金钢对接全熔透焊缝进行A型脉冲反射式手工超声波的检测时，应按照以下要求进行。
 - 1 检测前应对探测面进行修整或打磨，清除焊接飞溅、油垢及其它杂质，表面粗糙度不应超过 $6.3\mu\text{m}$ 。
 - 2 根据工件的不同厚度，选择**仪器**时间基线水平、深度或声程的调节。
 - 3

当受检工件的表面耦合损失及材质衰减与试块不同时，宜考虑表面补偿或材质补偿。4 耦合剂应具有良好透声性和适宜流动性，不应对人体和材料有损伤作用，同时应便于检测后清理。5 探伤灵敏度不应低于评定线灵敏度。扫查速度不应大于150mm/s，相邻两次探头移动间隔应有探头宽度10%的重叠。6 对所有反射波幅超过定量线的缺陷，均应确定其位置、反射波幅所在区域和缺陷指示长度。7 在确定缺陷类型时，可将探头对准缺陷做平动和转动扫查，观察波形的相应变化，并结合操作者的工程经验，作出大致判断。

8 射线照相检测法，可用于钢结构金属熔化焊对接接头的表面和内部缺陷的检测，应按照《金属熔化焊焊接接头射线照相》（GB/T3323）的要求执行。射线照相检测应按照布设警戒线、表面质量检查、设标记带、布片、透照、暗室处理、缺陷的评定的步骤进行。在确定缺陷类型时，宜从多个方面分析射线照相的影像，并结合操作者的工程经验，作出大致判断。9 磁粉检测法，可用于铁磁材料的表面和近表面缺陷的检测，不应用于奥氏体不锈钢铝镁合金制品中的缺陷探伤检测。应按照《磁粉探伤方法》（GB/T15822）的要求执行。磁粉检测应按以下程序进行：1

进行磁粉检测前，应对受检部位表面进行干燥和清洁处理，用干净的棉纱擦净油污、锈斑。2 进行检测时，必须边磁化边向被检部位表面喷洒磁悬液，每次磁化时间为0.5s~1s，磁悬液浇到工件表面后再通电2~3次。3

喷洒磁悬液时，应不断搅拌或摇动磁悬液，必须缓慢，用力轻且均匀，停止浇液后再通电1~2次。4 观察磁粉痕迹时现场光线应明亮，可用亮度较高的灯进行观察。当发生疑问时，应重新探测。10 渗透检测法可用于各种金属、非金属、磁性和非磁性材料的检测，但不应用于非表面缺陷、多孔材料的检测。应按照《无损检测渗透检测》（GB/T18851）的要求执行。渗透检测法应按以下程序进行：

1 将检测部位的表面及其周围20mm范围内打磨光滑，不得有焊渣、飞溅、污垢等。2 将打磨表面清洗干净，干燥后喷涂渗透剂，渗透时间不得少于10min。3 将表面多余的渗透剂清除。4 喷涂显示剂，应停留10min~30min，观察是否有裂纹显示。

11 检测人员应根据检测结果并结合工程实际经验判断裂纹的扩展性及脆断倾向性。

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 H_2)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。