

乌兰察布钢结构质量检测鉴定第三方中心

产品名称	乌兰察布钢结构质量检测鉴定第三方中心
公司名称	深圳市中测工程技术有限公司
价格	.00/平米
规格参数	品牌:房屋检测中心
公司地址	龙华区大浪街道龙观西路39号龙城工业区综合楼
联系电话	0755-21006612 15999691719

产品详情

钢结构质量问题检测鉴定的重要性：

关于钢结构厂房焊接检测：一、焊前检验 焊前检验是指焊接实施之前准备工作的检验、包括原材料的检验，焊接结构设计的鉴定及其他可能影响焊接质量因素的检验（如焊工考试、电源的质量、工具和电缆的检查）。检验应根据图纸要求和相应的国家标准及行业标准进行。二、焊接过程中的检验

在焊接过程中主要检验焊接、焊缝尺寸和结构装配质量。1.焊接的检验 焊接是指焊接过程中的工艺参数，如焊接电流、焊接电压、焊接速度、焊条（焊丝）直径、焊接的道数、层数、焊接顺序、能源的种类和极性等。正确的规范是在焊前进行试验总结取得的。有了正确的规范，还要在焊接过程中严格执行才能保证接头质量的优良和稳定。对焊接规范的检查，不同的焊接方法有不同的内容和要求。

（1）手工焊的检验 一方面检验焊条的直径和焊接电流是否符合要求，另一方面要求焊工严格执行焊接工艺规定的焊接顺序、焊接道数、电弧长度等。（2）埋弧自动焊和半自动焊焊接的检验 除了检查焊接电流、电弧电压、焊丝直径、送丝速度、焊接速度（对自动焊而言）外，还要认真检查焊剂的牌号、颗粒度、焊丝伸出长度等。

乌兰察布钢结构质量检测鉴定第三方中心

对于对焊，主要检查夹头的输出功率、通电时间、顶锻量、工件伸出长度、工件焊接表面的接触情况、夹头的夹紧力和工件与夹头的导电情况等。电阻对焊时还要注意焊接电流、加热时间和顶锻力之间的相互配合。压力正常但加热不足，或加热正确而压力不足都会形成未焊透。电流过大或通电时间过长会使接头过热，降低其机械性能。闪光对焊时，特别要注意检查烧化时间和顶锻速度。若焊接时顶锻力不足，焊件断头表面可能因氧化物未被挤出而形成未焊透或白斑等缺陷。对于点焊，要检查焊接电流、通电时间、初压力以及加热后的压力、电极表面及工件被焊处表面的情况等是否符合工艺规范要求。对焊接电流、通电时间、加热后的压力三者之间配合是否恰当要认真检查，否则会产生缺陷。如加热后的压力过大会使工件表面显著凹陷和部分金属被挤出；压力不足会造成未焊透；电流过大或通电时间过长会引起金属飞溅和焊点缩孔。对于缝焊，要检查焊接电流、滚轮压力和通电时间是否符合工艺规范。通电时间过少会形成焊点不连续，电流过大或压力不足会使焊缝区过烧。（4）气焊的检验 要检查焊丝的牌号、直径、焊嘴的号码，并检查可燃气体的纯度和火焰的性质。如果选用过大的焊嘴会使焊件烧坏，过小的焊嘴会形成未焊透，使用过分的还原性火焰会使金属渗碳，而氧化焰会使金属激烈氧化。这些都会使

焊缝金属机械性能降低。2.焊缝尺寸的检查 焊缝尺寸的检查应根据工艺卡或行业标准所规定的要求进行。一般采用特制的量规和样板来测量。（图一）和图（二）是普通样板和万能量规测量的示意图。

3.结构装配质量的检验 在焊接之前进行装配质量检验是保证结构焊成后符合图纸要求的重要措施。对装配结构应作如下几项检查：

- （1）按图纸检查各部分尺寸、基准线及相对位置是否正确，是否留有焊接收缩余量和机械加工余量。
- （2）检查焊接接头的坡口型式及尺寸是否正确。（3）检查点固焊的焊缝布置是否恰当，能否起到固定作用，是否会给焊后带来过大的内应力。并检查点固焊缝的缺陷。
- （4）检查焊接处是否清洁，有无缺陷（如裂缝、凹陷、夹层）。