

南宮市鋼結構承重安全檢測有效報告

產品名稱	南宮市鋼結構承重安全檢測有效報告
公司名稱	深圳中正建築技術有限公司銷售市場部
價格	.00/個
規格參數	研發新聞:研發新聞
公司地址	深圳市龍崗區南灣街道丹竹頭社區寶雅路23號三樓
聯繫電話	13688839610

產品詳情

1、氣孔

當焊接過程中焊接熔池還處在高温階段時,這時如果吸收了氣體或者相應冶金過程產生了一定量的氣體,這些氣體如果不能在冷卻凝固前及時溢出那麼后期就會在焊缝金屬內形成氣孔或空穴。當採用超聲波檢測氣孔時,單個氣孔形成的波形會較為穩定,並且回波高度低,氣孔一旦十分密集,探頭定向移動就會立刻產生波形此起彼伏的現象,從而達到探傷的目的。

2、夾渣

焊接後如果焊缝內有金屬熔渣或者非金屬夾雜物,那麼就會在焊缝形成夾渣,通常它都是不規則分布,有點狀也有條狀。點狀夾渣對於焊缝的整體強度沒有太大影響,用超聲波探測時波幅也不高。條狀夾渣影響則會更大,探測時的回波信號通常會呈鋸齒狀,探頭一旦進行平移,波幅會立刻有變化。

1、鋼材的抽樣復驗：鋼材原材料力學及工藝性能檢驗，60t為一個檢驗批；2、高強度螺栓連接副預拉力或扭矩系數的復檢。同一材料、爐號、螺紋規格、長度、機械加工、熱處理工藝及表面處理工藝的螺栓為同批，同批數量3000套。扭剪型高強度螺栓和高強度六角頭螺栓，按施工現場待安裝的螺栓批中隨機抽取，每批取8套進行復檢。3、摩擦面抗滑移系數檢測，按製造廠和安裝單位，分別以鋼結構製造批為單位進行抗滑移系數試驗。製造批可按單位工程的工程量每2000t為一批，每種表面處理工藝單獨檢驗，每批三組試件。4、焊缝超聲波（x射線）無損檢測：1）、設計要求全焊透的一、二級焊缝應採用聲波探傷進行內部缺陷的檢驗，超聲波探傷不能對缺陷作出判斷時，應採用射線探傷，其內部缺陷分級及探傷方法應符合現行國家標準《鋼焊缝手工超聲波探傷方法和探傷結果分級》GB 11345或《鋼熔化焊對接頭射線照相和質量分級》GB 3323的規定。2）、焊接球節點網架焊缝、螺栓球節點網架焊缝及圓管T、K、Y形節點相貫焊缝，其內部缺陷分級及探傷方法應分別符合國家現行標準《焊接球節點鋼網架焊缝超聲波探傷方法及質量分級法》JG/T 3034.1、《螺栓球節點鋼網架焊缝超聲波探傷方法及質量分級法》JG/T 3034.2、《建築鋼結構焊接技術規程》JGJ 81的規定。3）、鋼結構無損檢測應在焊接外觀檢測合格後方可進行；同時，監理人員應在現場對無損檢測進行旁站監理，並做好記錄。4）、一級焊缝質量等級內部缺陷超聲波探傷比例100%，二級焊缝質量等級內部缺陷超聲波探傷比例20%；5）、對工廠制作焊缝，應按每條焊缝計算百分比，且探傷長度應不小於200mm，當焊缝長度不足200mm時，應對整條

焊缝进行探伤；对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。

一、钢结构超声波探伤在建筑钢结构检测中的应用目前常用的钢结构无损探伤主要有如下途径超声检测、射线检测、磁粉检测、渗透检测和涡流检测等五种检测方法,其中应用*广操作*方便的要属超声检测了。产生波在建筑中的探伤原理主要是基于其自身的特性,由于超声波波长很短,且穿透力十分强,超声波可以在不同介质中传播,一旦碰到不同介质的分界面它会自动发送折射、反射、绕射以及波形转换。此外,超声波具有很好的方向性,可以在黑暗环境中准确的找到目标,通过定向发射,能够很好的发现被检测焊缝存在缺陷的地方。在建筑钢结构检测中,通常会使用反射法来进行探伤,通过对反射回波的声压的高低能够很好的检测出缺陷的大小,是一种十分使用的检测方式。

焊缝中常见缺陷的类型及其在超声探伤中的识别