

渭南市钢结构厂房安全检测第三方机构

产品名称	渭南市钢结构厂房安全检测第三方机构
公司名称	深圳市建工质量检测鉴定中心有限公司
价格	.00/个
规格参数	头刊新闻:钢结构安全鉴定中心
公司地址	深圳市南山区桃源街道塘兴路集悦城A26栋102室
联系电话	13926589609

产品详情

对于钢结构工程来说其重量轻、良好抗震性能等优点而被广泛应用，在工业厂房中应用就是*为常见钢结构工程。

鉴于钢结构厂房中钢构件的设计就是充分应用其应力比，因此其构件截面通常较为长而薄，正因为钢构件的这些特点而使得钢结构厂房中构件的安装对其几何偏差相对敏感，所以在现行的钢结构厂房安装施工规范中对于构件的安装偏差有着明确的要求，但是对于构件的安装偏差对结构性能的影响研究等还是缺乏相应的理论，这对于如何合理地控制钢构件安装偏差并不有利。目前我国无损检测在建筑业上的应用,除非是特别重要的构件,一般不用射线探伤。一般来说,厚度8mm以上的板材,和曲率半径不大的管材的对接焊缝多采用超声波探伤。8mm以下的板材和曲率半径较大的管材的对接焊缝多采用磁粉探伤和渗透探伤。角焊缝大都采用磁粉探伤和渗透探伤。对于厚度在4mm 8mm范围内的钢板对接焊缝,使用磁粉探伤和渗透探伤都只能探到表面和近表面的缺陷。只能单面探伤的焊缝内部缺陷很难检测。普通超声仪探头能探测到的*小厚度为8mm,因此对于这一厚度范围的钢板或管材,检测焊缝内部缺陷必须结合工程实际情况研制专门的超声仪探头,才能进行探伤检测。

进行搭接节点相贯线焊缝检测时,对于被搭接管覆盖的焊缝,在搭接管安装完成后,则无法检测到,在搭接管和被搭接管以及主管交界处,其焊缝根部若出现缺陷很难使用超声波方法进行缺陷的检测。对于这些问题,如果母材管壁厚度小于8mm,则可使用磁粉检测,然而磁粉检测却难以检测到焊缝缺陷的内部缺陷

2 钢结构厂房安装偏差类型 对于钢结构厂房的安装偏差，结合工程实践，本人总结如下：2.1 厂房钢结构柱脚底座的中心线偏离设计定位轴线，对于这种安装偏差，规范规定偏移量应控制在5mm范围内，而工程实践表明，对于这种偏差过大将会造成无法安装柱脚。 2.2

安装构件时对钢柱的弯曲矢高偏差，规范规定对这种情况的偏移量应小于15mm同时小于H/1200。 2.3 安装构件时对钢柱轴线垂直度的偏差，规范对此要求，钢柱小于10m则钢柱轴线垂直度偏移量控制在H/1000，而对于高于10m钢柱则同时要求控制25mm范围。 2.4

安装构件时对钢梁的侧向弯曲矢高偏差，这种偏差主要是包括钢屋架、钢梁或者受压钢构件。 2.5

安装构件时对钢梁跨中的垂直度偏移超出规范要求，其偏移量大于15mm。

2.6 对于安装后的钢结构厂房，其主体的整体垂直度的偏移超出允许偏差范围，规范对这种偏差要求控

制在H/1000mm以及25mm范围内。