

城固县厂房结构安全检测鉴定单位

产品名称	城固县厂房结构安全检测鉴定单位
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	1.00/坪
规格参数	头刊新闻:厂房结构检测中心 新闻资讯:厂房结构检测单位 头条新闻:厂房结构检测机构
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

城固县厂房结构安全检测鉴定单位

钢材化学成分分析 钢材化学成分分析分为光谱分析与湿法分析，化学分析元素有：C、P、Si、Mn、Cr、Ni、Cu、Mo、V、Ti、Al、Nb、W、B。 涂料原材料检测 1.涂料常规检测、内外墙涂料、防火涂料、防腐涂料的检测，常规检测项目有：容器中状态、颜色及外观、粘度、流出时间、细度、比重、遮盖力、干燥时间、不挥发物含量、镜面光泽、硬度、柔韧性、耐弯曲性、附着力、耐冲击性、耐水性、耐化学试剂性、耐热性、流挂性、耐湿热性、耐磨性、耐盐雾性、耐老化性。 2.钢结构涂装质量检测，常规检测项目有：钢结构涂装外观检测、钢结构涂层附着力检测、钢结构涂层厚度检测。

在构件强度检测方面主要从以下几项重点着手： 、 厂房混凝土强度检测

、 厂房钢构件原材料检测（力学及工艺性能）

、 厂房钢构件连接用高强螺栓检测（扭矩系数、抗滑移系数） 、 厂房钢构件尺寸偏差检测

、 厂房钢构件外观质量检测 、 厂房钢构件材料厚度检测 、 厂房钢构件材料涂层厚度检测

3、基础稳定性 处理完上部结构鉴定工作后，就是基础的稳定问题了。一般采用高精度全站仪对排架柱、房屋四角的倾斜量进行量测判断结构变形状况；必要时对房屋进行沉降观测以判断基础是否稳定。对受力的重点区域的构件（包括承重设备管道）连接焊缝、梁、柱连接焊缝、钢支撑与梁柱连接焊缝、梁柱构件对接焊缝等进行抽检，具体检测部位根据现场已打磨部位确定。

超声检测技术和检测工艺：

1) 超声检测技术等级 a) 超声检测技术等级选择 超声检测技术等级分为A、B、C三个检测级别。超声检测技术等级选择应符合制造、安装、在用等有关规定、标准及设计图样规定。 b) 不同检测技术等级的要求 A级适用于母材厚度为8mm~46mm的对接焊接接头。可用一种K值探头采用直射波法和一次反射波法在对接焊接接头的单面单侧进行检测。一般不要求进行横向缺陷的检测。 B级检测：) 母材厚度为8mm~46mm时，一般用一种K值探头采用直射波法和一次反射波法在对接焊接接头的单面双侧进行检测。) 母材厚度为大于8mm至46mm时，一般用一种K值探头采用直射波法在焊接接头的双面双侧进行检测。

检测，如受几何条件的限制，也可在焊接接头的双面单侧或单面双侧采用两种K值探头进行检测。) 母材厚度为大于120mm至400mm时，一般用两种K值探头采用直射波法在焊接接头的双面双侧进行检测，两种K值探头的折射角相差应不小于 10α 。) 应进行横向缺陷的检测。检测时，可在焊接接头的两侧边缘使探头与焊接中心线成 $10\alpha \sim 20\alpha$ 作两个方向的斜平行扫查。 C级检测采用C级检测时应将焊接接头的余高磨平，对焊接接头两侧斜探头扫查经过的母材区域要用直探头进行检测。) 母材厚度为8mm~46mm时，一般用两种K值探头采用直射波法和一次反射波法在焊接接头的单面双侧进行检测。两种探头的折射角相差应不小于 10α ，其中一个折射角应为 45α 。) 母材厚度为大于46mm至400mm时，一般用两种K值探头采用直射波法在焊接接头的双面双侧进行检测，两种探头的折射角相差应不小于 10α 。对于单侧坡口角度小于 5α 的窄间隙焊缝，如有可能应增加对检测与坡口表面平行缺陷的有效检测方法。) 应进行横向缺陷的检测。检测时，将探头放在焊缝及热影响区上作两个方向的平行扫查。

2) 超声检测工艺 a) 探头选择 探头K值选择斜探头的K值(角度)选取可参照表5.4的规定。条件允许时应尽量采用较大K值探头。推荐采用的探头K值(单位:mm)表5.4板厚T(mm) K值 $6 \sim 253.0 \sim 2.0 (72^\circ \sim 60^\circ) > 25 \sim 462.5 \sim 1.5 (68^\circ \sim 56^\circ) > 46 \sim 1202.0 \sim 1.0 (60^\circ \sim 45^\circ) > 120 \sim 4002.0 \sim 1.0 (60^\circ \sim 45^\circ)$ 。