

六安市广告牌质量安全检测评估报告

产品名称	六安市广告牌质量安全检测评估报告
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	新闻资讯:广告牌鉴定中心 天天新闻:广告牌检测鉴定报告 新闻热点:广告牌检测单位
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

六安市广告牌质量安全检测评估报告*新闻热点

钢构件表面缺陷的检测：

磁粉探伤 1、磁粉探伤的基本原理外加磁场对工件(只能是铁磁性材料)进行磁化，被磁化后的工件上若不存在缺陷，则它各部位的磁特性基本一致，而存在裂纹、气孔或非金属物夹渣等缺陷时，由于它们会在工件上造成气隙或不导磁的间隙，使缺陷部位的磁阻大大增加，工件内磁力线的正常传播遭到阻隔，根据磁连续性原理，这时磁化场的磁力线就被迫改变路径而逸出工件，并在工件表面形成漏磁场。 2、漏磁场的强度主要取决磁化场的强度和缺陷对于磁化场垂直截面的影响程度。利用磁粉就可以将漏磁场给予显示或测量出来，从而分析判断出缺陷的存在与否及其位置和大小。将铁磁性材料的粉末撒在工件上，在有漏磁场的位置磁粉就被吸附，从而形成显示缺陷形状的磁痕，能比较直观地检出缺陷。这种方法是应用*早、*广的一种无损检测方法。磁粉一般用工业纯铁或氧化铁制作，通常用四氧化三铁(Fe_3O_4)制成细微颗粒的粉末作为磁粉。磁粉可分为荧光磁粉和非荧光磁粉两大类，荧光磁粉是在普通磁粉的颗粒外表面涂上了一层荧光物质，使它在紫外线的照射下能发出荧光，主要的作用是提高了对比度，便于观察。 磁粉检测又分干法和湿法两种：1.干法—将磁粉直接撒在被测工件表面。为便于磁粉颗粒向漏磁场滚动，通常干法检测所用的磁粉颗粒较大，所以检测灵敏度较低。但是在被测工件不允许采用湿法与水或油接触时，如温度较高的试件，则只能采用干湿法。 2.湿法—将磁粉悬浮于载液(水或煤油等)之中形成磁悬液喷撒于被测工件表面，这时磁粉借助液体流动性较好的特点，能够比较容易地向微弱的漏磁场移动，同时由于湿法流动性好就可以采用比干法更加细的磁粉，使磁粉更易于被微小的漏磁场所吸附，因此湿法比干法的检测灵敏度高。 3、磁粉探伤的一般程序(预处理 - 磁化 - 施加磁粉 - 观察记录)· 预处理将构件表面的油脂、涂料以及铁锈等去掉，以免影响磁粉附着在缺陷上。· 磁化选用适当的磁化方法和磁化电流，接通电源，对构件进行磁化。· 施加磁粉按所选的干法或湿法施加干粉或磁悬液。· 观察记录用非荧光磁粉擦伤时，在光线明亮的地方，用自然光或灯光进行观察；用荧光磁粉擦伤时，则在暗室等暗处用紫外灯进行观察。

连接(焊接、螺栓连接)的检测钢结构的许多质量事故出在连接上，故应将连接作为重点对象进行检查。

连接板的检查包括：

1)检测连接板尺寸(尤其是厚度)是否符合要求；

2)用直尺作为靠尺检查其平整度；

3)测量因螺栓孔等造成的实际尺寸的减小；

4)检测有无裂缝、局部缺损等损伤。对于螺栓连接，可用目测、锤敲相结合的方法检查。并用扭力扳手(当扳手达到一定的力矩时，带声、光指示的扳手)对螺栓的紧固性进行复查，尤其对高强螺栓的连结更应仔细检查。此外，对螺栓的直径、个数、排列方式也要一一检查。焊接连接目前应用*广，出事故也较多，应检查其缺陷。焊缝的缺陷种类不少，如图所示，有裂纹、气孔、夹渣、未熔透、虚焊、咬边、弧坑等。检查焊缝缺陷时，可用超声探伤仪或射线探测仪检测。在对焊缝的内部缺陷进行探伤前应行外观质量检查。焊缝表面质量的检验可目测或用10倍放大镜，当存在疑义时，采用磁粉或渗透擦伤。如果焊缝外观质量不满足规定要求，需进行修补。焊缝的外形尺寸一般用焊缝检验尺测量。焊缝检验尺由主尺、多用尺和高度标尺构成，可用于测量焊接母材的坡口角度、间隙、错位、焊缝高度、焊缝宽度和角焊缝高度。

1、安全（可靠）性检测鉴定 对房屋主体工程质量、结构安全性、构件耐久性、使用性存在质疑时的复核检测鉴定；a、结构安全性：包括地基基础出现不均匀沉降、滑移、变形等；上部承重结构出现开裂、变形、破损、风化、碳化、腐蚀等；围护系统有出现因地基基础不均匀沉降、承重构件承载能力不足而引起的变形、开裂、破损等。b、主体工程质量：包括混凝土结构以及砖混结构工程的混凝土强度、楼板厚度、钢筋布置情况、截面尺寸、结构布置、钢筋强度、混凝土构件内部缺陷、砖砌体强度、砌筑砂浆强度及施工工艺等；钢结构工程的钢材性能、施工工艺、截面尺寸、结构布置、螺栓节点强度、焊缝质量、涂层厚度等。 对房屋改变使用用途、拆改结构布置、增加使用荷载、延长设计使用年限、增加使用层数、装修前及安装广告屏幕等装修加固改造前的性能检测鉴定或装修加固改造后的验收检测鉴定。

。