

# 钢结构焊缝无损检测 焊缝探伤不合格怎么办

产品名称	钢结构焊缝无损检测 焊缝探伤不合格怎么办
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	磁粉探伤:无损探伤检测 超声波探伤:超声波探伤 射线探伤:焊缝缺陷检测
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号(2号厂房)1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

## 产品详情

### 钢结构焊缝检测 焊缝探伤不合格怎么办

钢结构在当代建筑中使用率已越来越高。采用无损探伤的手段对焊缝进行质量检验是确保钢结构工程质量的重要环节。文章从规范规定的焊缝等级检测要求、检测比例、设备的选择、检测的步骤、评判标准及缺陷特性等方面对钢结构超声波无损探伤做了初步探讨。并提出了几种常见焊接缺陷的反射波特性，具有一定的借鉴意义。

钢结构工程；焊缝检测；焊缝探伤；超声波探伤；

现代建筑中，钢结构因自重轻、跨度大、可重复利用等优点已被越来越广泛的应用于各种类型的工程中。特别是在大型厂房、仓库、体育场、超高层建筑中更是广泛的使用。焊接是钢结构工程中应用\*多的连接方式，焊接质量则是钢结构工程施工验收的重要环节。超声波探伤具有设备轻便，操作方便，检测速度快，适宜高空作业等优点，因此在钢结构工程探伤中应用广泛。

### 钢结构工程中对探伤检测的要求

《钢结构工程施工质量验收规范》中的强制性条文5.2.4条规定：设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺陷的检验，其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB 11345的规定。

钢结构工程焊缝探伤的检验等级全部为B级。具体方法是采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探伤。母材厚度大于100mm时，应采用双面双侧检验，对接接头主要采用单面双侧

检验；当受构件的几何条件限制时，可在焊缝的双面单侧采用两种角度的探头进行探伤。T型接头焊缝可按双面单侧检验，T型焊缝母材位置不要选错，有人错误的认为母材一定是厚度薄的钢板，对于对接焊缝可以这么理解，但对于T型焊缝却不一定，母材的判定取决于位置而不是厚度。

## 探伤比例的确定

一级焊缝为100

%探伤，即无论工厂制作焊缝还是现场安装焊缝，包含所有焊缝数量，每一条焊缝整条长度全部检测。

二级焊缝的为20%探伤，需要注意的是这里的20%对应工厂制作焊缝和现场安装焊缝计数方法不一样。

对于工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤。可以理解为，工厂制作的二级焊缝每一条都需要进行超声波探伤检测，当焊缝长度大于1000mm，\*小检测长度为整条焊缝长度的20%；当焊缝长度在200mm~1000mm之间，\*小检测长度为200mm；当焊缝长度小于200mm，按整条焊缝长度来检测。在实际探伤工作中有时候误认为工厂制作焊缝也按数量的20%抽检，这样理解是错误的。

对于现场安装焊缝，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。应理解为，按照焊缝的条数的20%数量进行抽检，但每条抽检的焊缝的检测长度可以参照工厂二级焊缝长度来进行。