

安庆市钢结构厂房承载力检测鉴定部门

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 安庆市钢结构厂房承载力检测鉴定部门 |
| 公司名称 | 深圳中正建筑技术有限公司销售市场部 |
| 价格 | 2.00/平米 |
| 规格参数 | 头条新闻:安庆市钢结构鉴定中心 天天新闻:安庆市钢结构鉴定中心 晚间新闻:安庆市钢结构鉴定中心 |
| 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 | 13688839610 |

产品详情

无损检测人员资质等级 、 、 级

级无损检测人员可在 、 级人员的指导下进行无损检测操作、记录检测数据、整理检测资料。

级无损检测人员可编制一般的无损检测程序,按照无损检测工艺规程或在 级人员指导下编写工艺卡,并按无损检测工艺独立进行检测操作,评定检测结果,签发检测报告。

级无损检测人员可根据标准编制无损检测工艺,审核或签发检测报告,协调 级人员对检测结论的技术争议。

焊缝无损检测的时机及要求条件

1) 超声波检测 碳素结构钢应在焊缝冷却到环境温度,低合金结构钢应在完成焊接24h以后,进行超声波检验。对于C级检验要求对接焊缝余高要磨平。

2) 射线检测 表面的不规则状态会掩盖或干扰缺陷影像,因此,在射线检测之前,对接焊缝的表面应进行细致的外观检查和适当修整。对接焊接接头余高应尽可能减小。

3) 磁粉检测 为了能够检测延迟裂纹,磁粉检测应安排在焊后24h进行。

4) 渗透检测 采用荧光渗透剂时,检测温度应在10~38 ;采用着色渗透剂时,检测温度应在10~50 。渗透时间一般 10min。

5) 对于进行焊后热处理的焊缝,应在热处理以后计算时间。

焊缝无损检测方法的选用原则

各种无损检测方法都有一定的特点和适用范围,应根据相关的规范、标准,结合建筑钢结构的类型、材质、加工方法、介质、使用条件等选择*合适的无损检测方法。

- 1) 对于设计要求熔透焊缝内部缺陷检测,应优先选用超声波探伤方法,当超声波探伤不能对缺陷作出判断时,即超出使用标准的适用方法时,应采用射线探伤。
- 2) 当采用射线探伤方法时,应优先采用X射线源进行透照检测,确因厚度、几何尺寸或工作场地所限无法采用X射线时,可采用 γ 源进行射线透照。
- 3) 对于焊缝表面缺陷的检测,应优先采用磁粉探伤,只有存在结构形状等原因无法进行磁粉检测的场合下才采用渗透检测。
- 4) 当采用渗透探伤方法时,宜优先选用具有较高检测灵敏度的荧光渗透检测,当检测现场无水源、电源的情况下,可以采用着色渗透检测。
- 5) 当采用两种或两种以上的检测方法对同一部位进行检测时,应符合各自的合格级别;如采用同种检测方法的不同检测工艺进行检测,其检测结果不一致时,应以危险度大的评定级别为准。