

衢州市无缝钢管焊点探伤检测 超声波检测单位

产品名称	衢州市无缝钢管焊点探伤检测 超声波检测单位
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

焊缝质量的检验等级如何划分

- 1 建筑结构安全等级为一级的一、二级焊缝。
- 2 建筑结构安全等级为二级的一级焊缝。
- 3 大跨度结构中一级焊缝。
- 4 重级工作制吊车梁结构为一级焊缝。

焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级：

1 在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为：

1) 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T型对接与角接组合焊缝，受拉时为一、二级，受压时应为二级；2) 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。

2 不需要计算疲劳的构件中，凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透，其质量等级当受拉时应不低于二级，受压时宜为二级。

3 重级工作制和起重量 $Q \geq 50t$ 的中级工作制吊车梁的腹板与上翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点之间的T形接头焊缝均要求焊透，焊缝形式一般为对接与角接组合焊缝，其质量等级不应低于二级。

4 不要求焊透的T形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接焊缝，以及搭接连接采用的角焊缝，其质量等级为：

1) 对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于 $50t$ 的中级工作制吊车梁，焊缝的外观质量标准应符合二级；

2) 对其它结构，焊缝的外观质量标准可为三级

焊条品种型号复杂、规格尺寸多、质量要求严，在检测范围方面主要分为以下几种：

按焊条检测的用途，分为：结构钢焊条、耐热钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条、低温钢焊条、铸铁焊条、镍和镍合金焊条、铜及铜合金焊条、铝及铝合金焊条以及特殊用途焊条。

按焊条药皮的化学成分，分为：氧化钛型焊条、氧化钛钙型焊条、钛铁矿型焊条、氧化铁型焊条、纤维素型焊条、低氢型焊条、石墨型焊条及盐基型焊条。

按焊条药皮溶化后，药渣的特性分为：酸性焊条和碱性焊条。

焊条的制造过程，主要有：焊芯加工(除锈、拉丝、校直切断)、焊条涂料的配制(配粉、拌粉)、压涂成形、烘干和包装，焊条常见质量缺陷及检测有哪些呢？

1. 除锈

除锈是指去除盘条表面氧化皮的工艺过程，主要有机械除锈和酸洗除锈。锈蚀常见质量缺陷原因分析：

欠酸洗与过酸洗，因酸洗时对酸液的浓度、温度或酸洗时间不当所致。

点腐蚀，由于铁过度溶解，而氧化皮难于溶解造成钢丝表面局部凹坑。

氢脆，钢丝表面呈油黑状、性硬而脆，拉拔时易断。多见于硫酸酸洗，因酸液浓度、温度越高，越易产生氢脆。

检测方法：定期测定酸池中酸液的浓度、温度和铁盐含量，检测灰池温度及灰浆配比等。