

定西市厂房安全检测鉴定第三方单位

产品名称	定西市厂房安全检测鉴定第三方单位
公司名称	深圳市中正建筑技术有限公司
价格	3.00/平米
规格参数	
公司地址	深圳龙岗区宝雅路23号
联系电话	13760437126

产品详情

建筑钢结构焊缝类型及焊缝内部缺陷

1.1 焊缝类型及剖口型式

建筑钢结构体系主要分为门式钢架体系和网架空间结构体系，门式钢架体系居多。其焊缝类型主要有对接焊缝和T型焊缝两种。对接焊缝是指将两母材置于同一平面内(或曲面内)使其边缘对齐，沿边缘直线(或曲线)进行焊接的焊缝；T型焊缝是指两母材成T字形焊接在一起的焊缝。为保证焊缝部位两母材在施焊后能完全熔合，焊接前应根据焊接工艺要求在接头处开出适当的坡口，钢结构焊缝常见的坡口形式主要有I型(薄板对接)、V型(中厚

板对接)、x型(厚板对接)、单V型(T型连接)和K型(T型连接)等。

1.2 常见内部缺陷

焊接时因为受焊接工艺和环境等因素的影响，钢结构焊缝就会产生内部缺陷。常见的内部缺陷有气孔、夹渣、未焊透、未熔合和裂纹等。在缺陷性质上，单个气孔、点状夹渣属一般缺陷，对焊缝整体强度影响较小；群状气孔或不规则状夹渣、未焊透、未熔合、裂纹属严重缺陷，会严重降低焊缝整体强度等性能。

焊缝检测应注意以下问题：

1)焊缝的检测宜优先考虑受拉构件，在网架、桁架中应特别注意跨中下弦杆件。

2)钢结构工程施工质量验收规范中不合格的处理主控项目 - - - 必须100%合格，不合格应处理。一般项目 - - -a.是否80%合格； - - -b.其余的20%是否满足允许偏差的1.2倍。不合格项的处理办法：a.返工，

重做；b.检测鉴定，满足设计要求，应予以验收；c.检测鉴定不满足设计要求，经设计人员重新核算，满足安全要求，可予以验收；d.设计人员认为不能满足安全要求，返修后二次验收可能引起结构尺寸改变和功能发生变化，制定新的设计文件(加固方案)，签订新的合同。施工单位按新的设计文件、合同进行验收，或让步验收。e.不予验收

3)焊接材料的匹配 - -不同母材焊接时的焊条选用，就低不就高的原则。例如钢梁Q345，檩条Q235，用E43型焊条，不用E50型焊条原因：a.焊接材料强度远比母材高b.焊肉强度不能比母材高太多(不大于50MPa)

4).建筑钢结构焊接技术规程中关于焊缝的验收a.抽检的焊缝数中，不合格率小于2%，该批定为合格；b.抽检的焊缝数中，不合格率大于5%，该批定为不合格；c.抽检的焊缝数中，不合格率为2%-5%时，应加倍抽检，且必须在原不合格部位两侧的焊缝处长线各增加一处，如在所有抽检焊缝中不合格率不大于3%，该批定为合格，大于3%，该批定为不合格。当批量验收不合格时，应对该批余下的所有焊缝进行检测。

超声波探伤

1、钢材原材料缺陷可以采用平探头纵波探伤，探头轴线与其端面垂直，超声波与探头端面或钢材表面成垂直方向传播；超声波通过钢材上表面，缺陷及底面时，均有部分超声波反射来，这些超声波各自往返的路程不同，回到探头的时间不同，在示波器上将分别显示出反射脉冲，分别称其为始脉冲、伤脉冲和底脉冲。当钢材中无缺陷时，则无伤脉冲。始脉冲、伤脉冲和底脉冲波之间的间距比等于钢材中上表面、缺陷处和底面的间距比，由此可确定出缺陷的位置。焊缝探伤主要采用斜探头横波探伤，斜探头使声束斜向入射，斜探头的倾斜角有多种，使用斜探头发现焊缝中的缺陷与用直探头探伤一样，都是根据在始脉冲与底脉冲之间是否存在伤脉冲来判断若焊缝中有缺陷，则可根据探头在试件上的位置以及缺陷回波在显示屏上的高度，确定出焊缝的缺陷位置和大小。