



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 3034.1—1996

焊接球节点钢网架焊缝 超声波探伤及质量分级法

Methods for ultrasonic testing and classification
of welds for steel space grid structures with
welded joints

1996-08-27 发布

1997-05-01 实施

中华人民共和国建设部 发布

中华人民共和国建筑工业行业标准

焊接球节点钢网架焊缝 超声波探伤及质量分级法

JG/T 3034.1—1996

Methods for ultrasonic testing and classification
of welds for steel space grid structures with
welded joints

1 主题内容和适用范围

本标准规定了检测钢网架焊接空心球、球管焊缝以及钢管对接焊缝用单斜探头接触法超声波探伤确定缺陷位置、尺寸和缺陷评定的一般方法以及质量分级方法。

本标准适用于母材厚度 4 mm~25 mm、球径不小于 120 mm、管径不小于 76 mm 普通碳素钢和低合金钢焊接空心球、球管焊缝及钢管对接焊缝 A 型脉冲反射式手工超声波探伤以及根据探伤结果进行的质量分级。

2 引用标准

GB 50205 钢结构工程施工及验收规范
GB 11345 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果的分级
JGJ 7 网架结构设计与施工规程
ZBY 231 超声探伤用探头性能测试方法
ZBY 232 超声探伤用 1 号标准试块技术条件
ZB J04 001 A 型脉冲反射式超声探伤系统工作性能测试方法
GB 11533 标准对数视力表

3 检验人员

3.1 从事网架焊缝探伤的检验人员必须掌握超声波探伤的基础知识和基本技能,具有曲面焊缝的探伤经验,按照国家有关规定经培训和考核,并持有相应考核组织颁发的无损检测人员等级资格证书。

3.2 现场超声波探伤必须遵守有关安全规程,当探伤条件不符合探伤工艺要求或不具备安全作业条件时,检验人员有权停止探伤,待条件改善符合要求后再进行工作。

3.3 检验人员的视力应每年检查一次,按 GB 11533 标准,校正视力不得低于 5.0。

4 探伤仪、探头和耦合剂

4.1 探伤仪

使用 A 型显示脉冲反射式探伤仪。其性能指标要求水平线性误差不大于 1%,垂直性能误差不大于 5%;衰减器或标准化增益控制器总调节量不应小于 80 dB,每档步进量不应大于 2 dB,在任意相邻的 12 dB 内误差不应大于 ± 1 dB;当探伤仪与符合 4.2 规定的斜探头连接后,在 CSK- I C 试块上得到的灵敏度余量应大于评定线灵敏度 10 dB 以上。性能测试除灵敏度余量的测试见附录 C(补充件)外,其余均