

救灾物资储备仓库工程施工组织设计（五）岩土工程师考试
PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/644/2021_2022__E6_95_91_E7_81_BE_E7_89_A9_E8_c63_644555.htm

2.18焊接施工不良品的修补要领、钢板对接及须全熔透的焊缝。经超声波探伤，发现内部缺陷，须利用气刨刨掉，然后补焊。、焊接施工发现上表所列焊接外观及表面缺陷等不良品，按照上表所列补修要领作业。2.19加工变形矫正作业要领来源

：www.examda.com 冷矫正：冷整形多采用机械设备油压机及辊轮矫正机。构件或部件变形之机械设备矫正必须将变形之部位或整体矫直并达成规定容许精度。 加热矫正（热整形）一般部件之矫正，以冷矫正为原则，但构件之局部变形，正常之方法则采用整形。、拘束小的部分变形矫正采用加热空冷法；、拘束大的部分变形（焊接变形）之矫正采用加热水冷法，急速加热急速冷却之矫正效果较佳。但钢材需依其材质作加热温度之必要管理以免钢材过热受损。施工者对加热及冷却之温度管理应监视并作妥善管理。、局部变形，使用下列四种方法进行矫正： 点加热来源：考试大
线加热 锥面形加热 线加热与锥面形并用、注意事项a、矫正作业由经验丰富的技术人员进行矫正；b、加热矫正采用水急冷，最高加热温度为900，低合金钢不得以水冷却；c、加热矫正采用空冷却，最高加热温度为750；d、加热矫正采用加压冷却，最高加热温度为550；e、点加热直径20-30mm，点间距为60-90mm；f、钢板与火焰加温时，间距10-20mm.g、钢板承载荷重时，禁止进行矫正。来源

：www.examda.com（3）变形矫正之检查重点：、冷矫正

(机械)矫正时,部材的变形部分,应注意无局部变形的确认; 、加热矫正(热整形)的加热温度管理要确实; 、加热水冷时的温度管理; 高强螺栓摩擦面的加热部分无红色生锈; 、构件经整形完成后,精度的确认。2.20涂装作业要领(1)表面处理(喷珠处理) 、喷砂表面处理度符合SIS Sa2.5要求; 本文来自:百考试题网 、铁锈外异物清理方法:异物类型 清理方法采集者退散水分用棉布擦拭或用吹风盐份用清水冲洗油脂用溶剂擦拭白锌锈使用砂轮机去除尘垢用棉布、扫帚、不易去除的使用砂轮机 、注意事项采集者退散a、喷砂工作环境相对湿度在85%以上,禁止喷珠;b、喷砂后若残留焊渣、焊珠、油污等立即清除,并再作表面处理;c、喷砂后,应以压缩空气清除构件表面之灰尘;d、喷砂后,于4-6小时内喷涂第一道底漆。 100Test 下载频道开通,各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com