

一级建造师：钢结构施工的技术要求一级建造师考试 PDF 转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/645/2021_2022__E4_B8_80_E7_BA_A7_E5_BB_BA_E9_c54_645525.htm 一、焊接钢材碳当量

越小，淬硬性越小，可焊性越好。焊缝缺陷分为六类，裂纹、孔穴、固体夹杂、未熔合和未焊透、形状缺陷和上述以外的其他缺陷。采集者退散 热裂纹防止措施有：控制焊缝的化学成分；控制焊接工艺参数。

冷裂纹防止的办法是：焊前烘烤，彻底清理坡口和焊丝表面的油、水、锈、污等，减少扩散氢含量。焊前预热、焊后缓冷，进行焊后热处理。采取降低焊接应力的工艺措施。 孔穴缺陷分为气孔和弧坑缩孔两种。

气孔防止措施：不得使用药皮剥落、开裂、变质、偏心 and 焊芯锈蚀的焊条，对焊条和焊剂要进行烘烤；认真处理坡口；控制焊接电流和电弧长度；提高操作技术，改善焊接环境。弧坑缩孔是由于焊接电流过大，灭弧时间短而造成的，因此要选用合适的焊接参数，焊接时填满弧坑或采用电流衰减灭弧。采集者退散 固体夹杂缺陷有夹渣和金属夹杂两种缺陷。

夹渣防止办法是：彻底清理层间焊道；合理选用坡口，改善焊层成形，提高操作技术。金属夹杂防止办法是：氩弧焊时尽量采用高频引弧，提高操作技术，选用合适的焊接工艺。 未熔合缺陷防止办法是：提高操作技术，选用合适的工艺参数，选用合理的坡口，彻底清理焊件。

未焊透缺陷防止办法是：选用合理的坡口形式，保证组对间隙，选用合适的规范参数，提高操作技术。 形状缺陷分为咬边、焊瘤、下塌、根部收缩、错边、角度偏差、焊缝超高、表面不规则等。

www.Examda.CoM 考试就到百考试题二、螺栓连

接 1 . 钢结构中使用的连接螺栓一般分为普通螺栓和高强度螺栓两种。 2 . 常用螺栓连接形式主要有：平接连接、搭接连接、T型连接等连接方式。 www.Examda.CoM考试就到百考试题3 . 螺栓的连接接头中螺栓的排列布置主要有并列和交错排列两种形式。 4 . 普通螺栓的紧固：中间开始，对称向两边进行。 5 . 高强度螺栓连接按其受力状况，可分为摩擦型连接、摩擦-承压型连接、承压型连接和张拉型连接等几种类型，其中摩擦型连接是目前广泛采用的基本连接形式。 高强度螺栓施工：从刚度大的部位向不受约束的自由端进行，初拧、复拧、终拧在24h内完成。 三、 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