

惠州油罐 储罐焊缝缺陷检测 无损探伤检测

产品名称	惠州油罐 储罐焊缝缺陷检测 无损探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

常用油罐无损检测方法

主要有：射线检测、超声波检测、渗透检测、涡流检测、磁粉检测。

（一）射线探伤法（RT）

系利用射线（常用X射线）等电磁辐射检测物体内部发现缺陷的方法。它可直观地对缺陷定性和定量，射线底片可长期保存。此方法广泛用于气柜、钢制储油罐、煤气柜等产品的检验。但对于微裂纹，却受到微裂纹本身取向及宽度和深度的影响，加之透照、暗室处理等诸多环节因素，处理过程稍有不妥，将事倍功半，导致检测灵敏度降低，甚至无法检出。

（二）超声波探伤法（UT）

利用超声波在不同介质中传播时产生的反射、折射、散射、绕射和衰减等现象，在接收换能器上接收的超声波信号的声时、振幅、波形或频率发生了相应的变化，测定这些变化可以判定材料的性质和内部结构构造，达到测试的目的。

（三）渗透探伤法（PT）

可有效检测非多孔性材料的表面开口裂纹，但对于不开口的近表面缺陷却无能为力，成本较高，焊缝后清洗困难。若用于钢制储油罐焊缝及热影响区的大面积检测，是一种低效高耗、不经济的方法。

（四）磁粉探伤法（MT）

它能有效地检测铁磁性材料表面和近表面裂纹，但对于钢制储油罐上的人孔、支柱、接管角焊缝，其探伤作用受到了一定的限制。

（五）涡流探伤法（ET）

原理是：给一个线圈通入交流电，在一定条件下通过的电流是不变的。如果把线圈靠近被测工件，像船在水中那样，工件内会感应出涡流，受涡流影响，线圈电流会发生变化。由于涡流的大小随工件内有无缺陷而不同，所以线圈电流变化的大小能反映有无缺陷。涡流检测时线圈不需与被测物直接接触，可进行高速检测，易于实现自动化，但不适用于形状复杂的零件，而且只能检测导电材料的表面和近表面缺陷，检测结果也易受到材料本身的其它因素的干扰。