

# 广州碳钢板 不锈钢板焊缝无损检测 探伤内部缺陷检测

产品名称	广州碳钢板 不锈钢板焊缝无损检测 探伤内部缺陷检测
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

常规无损检测技术：射线检测（Radiographic Testing）、超声检测（Ultrasonic Testing）、磁粉检测（Magnetic Particle Testing）、渗透检测（Penetrant Testing）、涡流检测（Eddy Current Testing）

### 超声波检测适用范围

碳素钢和低合金钢钢板、铝及铝合金板材、钛及钛合金板材、镍及镍合金板材、铜及铜合金板材、奥氏体不锈钢、奥氏体-铁素体双相不锈钢板材；

碳钢、低合金钢锻件、奥氏体不锈钢、奥氏体—铁素体双相不锈钢无缝钢管；

不锈钢--钢、钛--钢、铝--钢、镍--钢、铜--钢复合板；

碳钢和低合金钢锻件、奥氏体钢锻件、奥氏体—铁素体双相不锈钢锻件、镍合金锻件；

碳钢和低合金钢铸件；

碳钢和低合金钢螺栓坯件、奥氏体不锈钢螺栓坯件；

铁素体类焊缝、奥氏体不锈钢焊缝、铝及铝合金焊缝、钛及钛合金焊缝、堆焊层焊缝、不锈钢—低合金钢复合钢板焊缝。

无损检测的一些标准：

GB/T 26951-2011 焊缝无损检测磁粉检测

GB/T 28705-2012 无损检测脉冲涡流检测方法

GB/T 26646-2011 无损检测小型部件声发射检测方法

GB/T 26595-2011 无损检测仪器周向X射线管技术条件

GB/T 28704-2012 无损检测磁致伸缩超声导波检测方法

GB/T 26952-2011 焊缝无损检测焊缝磁粉检测 验收等级

GB/T 26953-2011 焊缝无损检测焊缝渗透检测 验收等级

渗透探伤适用于非多孔性金属材料，如碳素钢和低合金钢、不锈钢、铝及铝合金、钛及钛合金、镍及镍合金、铜及铜合金的板材、管材、型材及焊缝；锻钢件、铸钢件。

能检测出金属材料中的表面开口缺陷，如裂纹、气孔、夹渣等缺陷。

焊缝中常见缺陷 焊缝中常见缺陷有气孔、夹渣、未焊透、未熔合和裂纹等。

1.气孔 气孔是在焊接过程中焊接熔池高温时吸收了过量的气体或冶金反应产生的气体，在冷却凝固之前来不及逸出而残留在焊缝金属内所形成的空穴。产生气孔的主要原因是焊条或焊剂在焊前未烘干，焊件表面污物清理不净等。气孔大多呈球形或椭圆形。气孔分为单个气孔、链状气孔和密集气孔。

2.未焊透 未焊透是指焊接接头部分金属未完全熔透的现象。产生未焊透的主要原因是焊接电流过小，运条速度太快或焊接规范不当(如坡口角度过小，根部间隙过小或钝边过大等)。未焊透分为根部未焊透、中间未焊透和层间未焊透等。

3.未熔合 未熔合主要是指填充金属与母材之间没有熔合在一起或填充金属层之间没有熔合在一起。产生未熔合的主要原因是坡口不干净，运条速度太快，焊接电流过小，焊条角度不当等。未熔合分为坡口面未熔合和层间未熔合。

依据压力容器相关规定，可对新压力容器进行1、2、3三个级别的划分，可把在用压力容器进行2、3、4、5四个等级的划分，对那些没有压力容器制造许可证企业生产的压力容器应进行5级划分。对那些存在严重缺陷，修复难或根本无法修复的或修复后使用安全性无法保障的压力容器，应进行判废处理，严禁继续使用，同时应予以注销安全状况为5级的压力容器，对它们进行解体报废处理。应使用安全状况实际等级为4级的压力容器，累计达3年后，应及时处理缺陷，包括进行缺陷消除的修理或进行能否继续使用的评价，压力容器使用单位采用科学方法处理缺陷后，压力容器的实际安全等级也是可以提高的，安全

状况等级达标后，才可继续使用。