

# 连云港焊缝磁粉检验 缺陷磁痕无损检测

产品名称	连云港焊缝磁粉检验 缺陷磁痕无损检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

### 1.X射线探伤: 利用

X射线或  $\gamma$ 射线在穿透被检物各部分时强度衰减的不同，检测被检物中缺陷的一种无损检测方法。

2.超声波探伤: 超声波探伤是利用超声能透入金属材料的深处，并由一截面进入另一截面时，在界面边缘发生反射的特点来检查零件缺陷的一种方法，当超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到缺陷与零件底面时就分别发生反射波来，在萤光屏上形成脉冲波形，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。

3.磁粉探伤: 磁粉探伤是用来检测铁磁性材料表面和近表面缺陷的一种检测方法。当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻增大而产生漏磁，形成局部磁场，磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置，从而判断缺陷的存在。

4.渗透探伤: 着色（渗透）探伤的基本原理是利用毛细现象使渗透液渗入缺陷，经清洗使表面渗透液支除，而缺陷中的渗透残瘤，再利用显像剂的毛细管作用吸附出缺陷中残瘤渗透液而达到检验缺陷的目的。

焊缝探伤标准如下：1.一级和二级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。

2.一级和二级级焊缝不可以有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等的缺陷，且一级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。

3.焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物必须清除干净。4.表面气孔：

一级焊缝不允许；三级焊缝每50mm 长度焊缝内允许直径  $0.4t$ 。且  $3\text{mm}$  气孔2个，气孔间距  $6$  倍孔径。

二级焊缝：咬边深度  $0.05t$ ，且  $0.5\text{mm}$ ，连续长度  $100\text{mm}$ ，且两侧咬边总长  $10\%$ 焊缝长度。

技术意义上的标准就是一种以文件形式发布的统一协定，其中包含可以用来为某一范围内的活动及其结果制定规则、导则或特性定义的技术规范或者其他精确准则，其目的是确保材料、产品、过程和服务能够符合需要。一般而言，标准文件的制定都经过协商过程，并经一个公认机构批准。