

广州储压力容器焊缝无损检测 超声波无损探伤检测

产品名称	广州储压力容器焊缝无损检测 超声波无损探伤检测
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

第三方金属焊缝无损检测检验探伤承接各地装置管道，储罐，长输管线，锅炉，压力容器，风力发电塔架塔筒，火力发电，脱硫塔，钢结构。等特种设备的金属焊缝无损检测探伤工程(专业的X射线检测RT、超声波检测UT、磁粉检测MP、渗透检测PT有特种设备检验检测机构资格，可出具权威检测报告)

X射线检测，UT超声波检测，MT磁粉检测，PT渗透检测承接珠三角地区（广州，佛山，肇庆，清远，东莞，惠州，中山，珠海，深圳）做射线拍片，超声检测，渗透检测，无损检测（探伤）

提供各种工件无损检测服务，承接压力容器无损检测，特种设备探伤检测等。

无损探伤包括超声检测（UT）、射线检测（RT）、磁粉检测（MT）、渗透检测（PT）和涡流检测（ET）等五种检测方法。超声检测是目前应用广泛的探伤方法之一。超声波的波长很短、穿透力强
焊缝无损检测的检验等级：无损检测.gif 根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别：A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时，不得采用A级检验。 B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。

母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。 C级检验至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。其他附加要求是：1．对接焊缝余高要磨平，以便探头在焊缝上作平行扫查；2．焊缝两侧斜探头扫查经过的母材部分要用直探头作检查；3．焊缝母材厚度 100mm，窄间隙焊缝母材厚度 40mm时，一般要增加串列式扫查。