

无锡容器管座角焊缝超声波检测

产品名称	无锡容器管座角焊缝超声波检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
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	18662582269 18662582269

产品详情

HB 5460-1990 蜂窝构件超声波穿透C扫描检测方法适用于检测金属蜂窝构件的胶接质量，如检测分层、孔洞、脱粘等缺陷。也适用于检测金属或纤维增强复合材料蒙皮——Nomex 蜂窝构件及层板构件的胶接质量。但本标准不适用于无对称面和形状复杂的构件。超声波探头选用

5.5.1 探头的有效直径可在 10~25 mm 范围内。

5.5.2 探头在投入使用前均应编号，并按 ZBY 231

所规定的方法测量回波频率、距离波幅特性及声束特性。要求回波频率与标称频率相差在 $\pm 10\%$ 以内；声束特性应在声压*远的极大处 (y_0)，沿 $\pm 90^\circ$ 方向测量，不应有明显副瓣；声束的*小直径与直径 (6 dB 点) 之比不得小于 0.75 : 1。用作反射体的钢球直径应为 12.7 mm。所测的原始数据保存备查。

5.5.3 对于水浸聚焦探头，除应测试回波频率外，还应测定其焦点直径、焦距和焦柱长度。所用的钢球直径应小于计算的焦点直径。

5.5.4 使用一年后的探头，均应按 ZBY 231 方法进行检验。所测的数据应与原始记录对比，指标超过 20% 的探头应予报废。未超过指标，其差值供修征用。所测数据保存备查。

5.5.5 采用喷水式时，探头应与相应的喷水器组合成喷水探头，喷水器在喷水时应无气泡和湍流。

EJ/T 835-94 核级容器管座角焊缝超声探伤方法与验收准则适用于厚度不小于 10 mm 的铁素体类钢制核级容器壳体上连接的安放式接管或插入式接管全焊透熔化焊 1、2 级管座焊缝的超声探伤。本标准不适用于奥氏体不锈钢管座角焊缝、接管内径小于或等于 60 mm 的管座角焊缝、壳体曲率半径小于或等于 250 mm，且壁厚与外径比大于 13% 的管座角焊缝。超声波探头选用

4.2.1 探头的标称频率：横波为 2~5 MHz，纵波为 2~5 MHz。

4.2.2 压电晶片为圆形或矩形（短形晶片的长度和宽度之比应小于或等于 1.2）。晶片尺寸为 8~25

mm，晶片有效面积不应大于 500 mm²。

4.2.3 声束轴线水平偏离角不应大于 2°，垂直方向不得有明显双峰。

4.2.4 斜探头的折射角为 35°~70°，折射角的实测值与公称值的偏差不应大于 2°，前沿距离的偏差不应大于 1 mm