

铝合金化学成分含量检测

产品名称	铝合金化学成分含量检测
公司名称	广州国检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

测试业务集以下几方面：

一、化学检测

常规元素、气体元素、杂质元素、油料分析

二、金相组织

低倍、高倍、相变点、失效分析、显微硬度、应力腐蚀、剥落腐蚀、热处理、冷处理

三、机械性能

室温拉伸、布氏硬度、洛氏硬度、常规冲击、艾氏冲击、高温拉伸、高温持久、组合持久、高温蠕变、低周疲劳、高周疲劳、裂纹扩展速率、断裂韧性、热稳定性、板材弯曲

四、无损探伤

超声波检测（C扫描）、磁粉探伤、渗透检测、涡流检测、射线探伤（X射线）

铝合金检测报告金属材料检测

金属材料外观检验

1.1 金属材料尺寸检验

板材尺寸检验：钢板距顶角的小距离100mm；距边缘的小距离20mm。

管材尺寸检验：外径在距管端500mm处测量，如管端有丝扣、加厚、卷口等，则在距离加厚、丝扣、卷

口末端300mm处测量。内径在管端或用卡钳适当深入管端内部测量。壁厚可直接测量。直径在同一断面互相垂直的方向各测一次。

圆钢尺寸检验：直径在距端部500mm处，互相垂直的方向上各测一次。

方钢、扁钢尺寸检验：在距端部500mm处的同一断面上，测其相邻两边的宽度。

六角钢、八角钢尺寸检验：在距端部500mm处各测两组对边距离。

工字钢、槽钢、角钢尺寸检验：在距端部不小于300mm处，测工字钢翼宽、槽钢腿长以及它们的腰高和角钢的腿宽，还要测量工字钢、槽钢的腰厚和角钢的边厚。

1.2 金属材料检尺工具的选择

一般金属材料的直径、对边距离等可用游标卡尺测量；尺寸小、精度高的材料，应用千分尺测量；量具的精度视测量对象而定，有色金属箔材厚度可用0.01mm千分尺测量，而尺寸较大，允许测量误差在0.5mm以上者，可用钢卷尺测量；金属材料的长度、宽度可用钢卷尺或钢盘尺测量。

1.3 金属材料外观缺陷的检验与处理

1.3.1 金属材料外观缺陷的检验

钢材表面缺陷：结疤、裂缝、气泡、夹杂（非金属夹杂）、折叠、麻面、分层、拉裂、辊印、粘结等不得超出相应标准规定。

有色金属材料表面缺陷：裂缝、起皮、起泡、针孔、夹杂、起刺、压折、划伤、擦伤、斑点、凹坑、压灰、辊印等不得超出相应标准规定。

金属材料形状缺陷：弯曲、波浪弯、镰刀弯、瓢曲、扭转、外缘斜度（工字钢）、弯腰挠度（工字钢、槽钢）、椭圆、凹面（钢管）、剪切偏斜，锯齿形边（钢板）、剪切宽窄、塌肩（槽钢）、厚薄不均、厚边（钢板）、缺角（钢板）等不得超出相应标准规定。

1.3.2 金属材料外观缺陷的处理

金属材料的外观缺陷，在验收中除根据相应标准判别外，还应根据实际情况做好文字记录，必要时照像摄影留存，作为综合判断处理的依据。

1.4 金属材料的锈蚀

1.4.1 金属材料锈蚀的分类

分轻锈（浮锈）、中锈（迹锈）、重锈（层锈）、水渍、粉末锈、破锡（锌）锈

1.4.2 金属材料锈蚀的计算

板材锈蚀的计算：两面锈蚀在相对的同部位，按较重的一面锈蚀面积计算，不在同一部位的，按两面锈蚀面积之和计算。

管材锈蚀的计算：内外壁锈蚀在相对的同长度的同部位，按较重的一面锈蚀长度计算，不在同一部位的或不在同长度内的，按两面锈蚀之和计算。

型材锈蚀的计算：按锈蚀长度计算，在已计算的长度内，各点、段处不重复加以计算。