# 梅州对接管材焊缝无损检测 铸造件无损检测

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 梅州对接管材焊缝无损检测 铸造件无损检测 |
| 公司名称 | 广东省广分质检检测有限公司 |
| 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检测中心 |
| 联系电话 | 020-66624679 13719148859 |

# 产品详情

目前主流的无损检测方法主要有：射线照相检验(RT)、超声检测(UT)、磁粉检测(MT)和液体渗透检测(PT)四种。

其他无损检测方法：涡流检测(ET)、声发射检测（AT）、热像/红外（TIR）、泄漏试验（LT）、交流场测量技术（ACFMT）、漏磁检验（MFL)、远场测试检测方法（RFT)等。ngb2132sdf

无损检测五大常规检测方法是:

超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT）；

射线检测Radiographic Testing（缩写 RT）；

磁粉检测 Magnetic particle Testing（缩写 MT）；

渗透检测 Penetrant Testing （缩写 PT）；

涡流检测 Eddy Current Testing （缩写 ET）；

焊缝质量一级、二级、三级的本质上的差异：

各个等级焊缝，感官应达到：外形均匀、成形较好，焊道与焊道、焊缝与基体金属间圆滑过渡。

一级、二级、三级的外观上本质的差异：

焊缝外观缺陷分为10种，分别是：根部收缩、咬边、裂纹、弧坑裂纹、电弧擦伤、飞溅、接头不良、焊瘤、表面夹渣、表面气孔。ngb2132sdf

1）、弟一类危险性zui大的外观缺陷：裂纹、焊瘤，容易产生应力集中使焊缝失效断裂。

2）、第二类危险性次之的外观缺陷：弧坑裂纹、电弧擦伤、表面夹渣、表面气孔，这类缺陷出现往往意味着焊接工艺很差、内部存在超标缺陷。

3）、第三类危险性zui低的缺陷：根部收缩、咬边、接头不良、此类缺陷很常见，也难以避免。

各级焊缝的外观总结：

一级焊缝不允许任何外观缺陷，此外飞溅应清除干净。

二级焊缝不允许类和第二类外观缺陷，此外飞溅应清除干净，允许局部出现第三类缺陷，但对其缺陷尺寸有限制。

三级焊缝不允许存弟一类缺陷，此外飞溅应清除干净，允许局部存在第二类和第三类缺陷，但对其缺陷尺寸有限制。