

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)、第一类危险性最大的外观缺陷：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。