

广州压力容器X射线检测 不锈钢渗透检验

产品名称	广州压力容器X射线检测 不锈钢渗透检验
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	13609641229 13609641229

产品详情

一、声检测方法分类

声检测方法分类的方式有多种，较常用的有如下几种：

- 1.按原理分类：脉冲反射法、衍射时差法（TOFD）、穿透法、共振法。
- 2.按显示方式分类：A型显示和声成像显示（可细分为B、C、D、S、P型显示等）。
- 3.按波型分类：纵波法、横波法、表面波法、板波法、爬波法等。
- 4.按探头数目分类：单探头法、双探头法、多探头法。
- 5.按探头与试件的接触方式分类：接触法、液浸法、电磁耦合法。
- 6.按人工干预的程度分类：手工检测、自动检测。

每一个具体的声检测方法都是上述不同分类方式的一种组合，如*常用的：单探头横波脉冲反射接触法（A型显示）。每一种检测方法都有其特点和局限性，针对每一检测对象所采用的不同的检测方法，是根据检测目的及被检工件的形状、尺寸、材质等特征来进行选择的。

二、声检测方法的应用

声检测广泛应用于科研、电力、石化、钢结构、锅炉压力容器、压力管道 航空航天、铁路交通、汽车、机械等诸多领域，能够准确、无损伤的对工件内部中多种缺陷（如：焊缝、裂纹、夹杂、气孔等）的检测、定位、及诊断。

随着现代声检测技术的智能化、自动化、图像化、数字化、小型化、系列化、多功能化、信息化发展。检测技术、成像技术的成熟，使声检测技术已经能够满足现代工业对无损检测的要求。无线通信技术和计算机的应用，使得声检测技术可以克服传统技术上有线传输的种种缺点。在国民经济高速发展的趋势下，声检测作为许多产品质量保证的重要手段之一必将得到更多的关注和提高。

三、声检测方法的优缺点

1.声检测方法优点

探伤速度快，效率高，穿透能力强，探测深度可达数米；

灵敏度高，可发现与直径约十分之几毫米的空气隙反射能力相当的反射体；

在确定内部反射体的位向、大小、形状及性质等方面较为准确；

仅须从一面接近被检验的物体；

可立即提供缺陷检验结果；

易耗品极少，检查成本低

操作安全，简单轻巧，机动性强，野外及高空作业方便，实用。

2.声检测方法缺点

要由有经验的人员谨慎操作；

对粗糙、形状不规则、小、薄或非均质材料难以检查；

对所发现缺陷作十分准确的定性、定量表征仍有困难。