

宿迁焊缝 钢、镍、钛及各自合金熔化焊接头缺陷检测

产品名称	宿迁焊缝 钢、镍、钛及各自合金熔化焊接头缺陷检测
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

二级焊缝质量等级及缺陷分级

焊缝质量等级

一级 二级

内部缺陷 评定等级

超声波探伤

检验等级 B级

探伤比例 100% 20%

射线探伤

AB级

注：探伤比例的计数方法应按以下原则确定：
1) 对工厂制作焊缝，应

按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200m，当焊缝长度不足200 mm时，应对整条焊缝进行探伤；（2）对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200 mm，并应不少于1条焊缝。

说明：根据结构的承载情况不同，现行国家标准《钢结构设计规范》GBJ17中将焊缝的质量分为三个质量等级。内部缺陷的检测一般可用超声波探伤和射线探伤。射线探伤具有直观性、一致性好的优点，过去人们觉得射线探伤可靠、客观。但是射线探伤成本高、操作程序复杂、检测周期长，尤其是钢结构中大多为T形接头和角接头，射线检测的效差，且射线探伤对裂纹、未熔合等危害性缺陷的检出率低。超声波探伤则正好相反，操作程序简单、快速，对各种接头形式的适应性好，对裂纹、未熔合的检测灵敏度高，因此世界上很多国家对钢结构内部质量的控制采用超声波探伤，一般已不采用射线探伤。