

# 南京对接接头焊缝无损检测单位 荧光磁粉检测第三方

产品名称	南京对接接头焊缝无损检测单位 荧光磁粉检测第三方
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

对接接头焊缝1. 衬垫和接头间脱开的情况通常的假回波指示R是由连接接头的错边(如钢管椭圆度大、焊接变形等导致装配质量问题)或两个不同厚度板材连接，钢衬垫和板材间贴合面分离而产生的。

接头结构示意图根据声程距离和波束传播路径，在图5中，当从A点检测时，回波显示看起来就像裂纹或未熔合等根部缺陷。对于存在以上反射回波，可通过如下方法综合判断解决：

- (1) 准确标记好反射回波的指示部位(如图5中的L位置)。
- (2) 从单面对侧A1位置重复超声检测。
- (3) 如果从A1点检测，同样可以得到L位置的回波反射指示，则证实在根部存在缺陷。
- (4) 如果从A1点检测不到L位置的反射回波，则可能是R产生的假缺陷反射回波显示。

表面形状和衬垫具有类似声程的情况另一个引起混淆的假反射回波的原因是焊缝表面成形与钢衬垫导致的反射有相同的声

较小的对接接头根部间隙结构示意图在图7中，焊缝底部窄一些，且声波进入处离焊缝稍远了一些，从而焊缝余高位置W处产生了声波反射和出现大的反射回波显示。图6和图7中的声程距离相同，究竟是表面缺陷的反射，还是焊缝余高的反射，或者是衬垫边缘的反射，就需要仔细地分析和判断。对于存在以上反射回波，可通过如下方法综合判断：

- (1) 从单面对侧A1点对图6的焊缝进行检测，以确定W区域是否存在缺陷反射回波。
- (2) 对W区域的任何回波显示可以进行打磨检查，来确定缺陷的存在。
- (3) 如果在单面对侧的A1位置没有反射回波指示，则再从A点进行检测，确定从W来的反射回波是否是焊缝余高引起的。首先移动探头直到得到的反射回波高度，然后用手指蘸耦合剂触摸W处，如果W是焊缝

余高反射，那么随着手指的触动，反射回波会出现跳动。

(4) 如果W不是反射体，按照如下方法来验证钢衬垫是否是反射源，将探头放在A1或A处以得到的反射回波高度，测量从探头入射点到反射体的投射表面的距离，探头对侧的焊缝位置标记为L，测量从L到W的尺寸，这一尺寸应为钢衬垫的宽度(如果超声设备经过精确校准的话)。因此，超声检测人员在检测前应详细了解所用钢衬垫的尺寸和基本的根部间隙尺寸情况，可以排除一些关于反射源的问题(这也是超声检测人员需要熟悉焊接结构的主要原因)。