

江宁区客运索道无损检测-提供上门检测

产品名称	江宁区客运索道无损检测-提供上门检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/广分检测
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	18662582169 18662582169

产品详情

无损检查目视检测范围：1、焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。2、状态检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。3、内腔检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的项目进行内窥检测。4、装配检查。当有要求和需要时，使用同三维工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后，检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。5、多余物检查。检查产品内腔余内屑，外来物等多余物。

射线检测（RT）常用的射线有X射线和 γ射线两种。X射线和 γ射线能不同程度地透过金属材料，对照相胶片产生感光作用。利用这种性能，当射线通过被检查的焊缝时，因焊缝缺陷对射线的吸收能力不同，使射线落在胶片上的强度不一样，胶片感光程度也不一样，这样就能准确、可靠、非破性地显示缺陷的形状、位置和大小。

无损检测检测产品：

压力管道：工业压力管道、油气长输管道、工业金属热力管道、工业金属燃气管道

压力容器(含气瓶)：电力工业锅炉压力容器、固定式压力容器、移动式压力容器

钢结构工程：建筑工程用钢结构、路桥钢结构、水利工程钢结构、电力工程钢结构

锅炉：蒸汽锅炉、热水锅炉、有机热载体锅炉

起重机械：桥式起重机、门式起重机、塔式起重机、流动式起重机、铁路起重机、门座起重机、桅杆起重机、悬臂式起重机、缆索起重机、轻小型起重机

客运索道、大型游乐设施

船舶及船用产品：动力装置、舱室设备、甲板机械

海上设施水面以上钢结构

铸件、钢锻件、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母

南京钢水包耳轴磁粉检测无损探伤检测

铸件、锻件无损检测标准：

GB 50205-2001 《钢结构工程施工质量验收规范》

GB/T 3323-2005 《金属熔化焊接接头射线照相》

GB 11345-89 《钢焊缝手工**声波探伤方法及质量分级法》

检测项目**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)；

(1) 压力管道检测管子材料外表面质量检验。

(2) 压力管道检测重要对接焊缝表面及内部缺陷检测。

(3) 压力管道检测重要角焊缝表面及内部缺陷检测。

(4) 压力管道检测重要承插焊和跨接式三通支管的焊接接头表面及内部缺陷检测。

(5) 压力管道检测管道弯制后表面缺陷检测。

(6) 压力管道检测材料淬倾向较大焊接接头的坡口检测。

(7) 压力管道检测设计温度**或等于零下29摄氏度的非奥氏体不锈钢管道坡口的检测。

(8) 压力管道检测双面焊件规定清根的焊缝清根后检测。

(9) 压力管道检测当采用氧乙炔焰切割有淬硬倾向的合金管道上的焊接卡具时，修磨部位的缺陷检测。

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷（如裂纹，夹渣，发纹等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，就实现了磁粉探伤。