

# 江门超声波无损检测 管道焊口焊缝无损检测

产品名称	江门超声波无损检测 管道焊口焊缝无损检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
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东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

## 产品详情

测试范围:

全焊透的对接焊缝、T型接头、支接管等。

射线检验是检验焊缝内部缺陷准确而可靠的方法之一，它可以显示出缺陷在焊缝内部的形状，位路和小。X射线检验的原理:它是利用X射线高能射线程度不同地透过不透明物体，使照相底片得以感光，从而进行焊接检验。焊缝在射线检查之前，必须进行表面检查，表面上的不规则程度应不妨碍对底片上缺陷的辨认，否则应加以休整

超声波检测技术

测试范围:

超声检测技术等级分为A、B、C三个检测级别。超声检测技术等级选择应符合制造、安装、在用等有关规范、标准及设计图样规定。

不同检测技术等级的要求

1.A级检测A级检测技术适用于与承压设备有关的支承件和结构件焊接接头检测。

2.B级检测B级检测技术适用于一般承压设备对接焊接接头的检测。

3.C级检测C级检测技术适用于重要承压设备对接焊接接头检测。采用C级检测时应将焊接接头的余高磨平。

母材检测的要点如下:

检测方法:接触式脉冲反射法，采用频率2MHz~5MHz的直探头，晶片直径10mm~25mm。

检测灵敏度:将无缺陷处第二次底波调节为显示屏满刻度的100%。

凡缺陷信号幅度超过显示屏满刻度20%的部位，应在工件表面作出标记，并予以记录。

缺陷位置的测定

水平定位法:

当仪器按水平1:n调节扫描速度时，应采用水平定位法来确定缺陷的位置。若仪器按水平1:1调节扫描速度时，那么显示屏上缺陷波前沿(模拟机)所对应的水平刻度值就是缺陷的水平距离。

深度定位法当仪器按深度1:n调节扫描速度时，应采用深度定位法来确定缺陷的位置。若仪器按深度1:1调节扫描速度时，那么显示屏上缺陷波前沿(模拟机)所对应的水平刻度值就是缺陷的深度。