

不锈钢元素含量检测 武汉市储罐超声波无损检测

产品名称	不锈钢元素含量检测 武汉市储罐超声波无损检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	检测范围:不锈钢元素含量检测 周期:5-7 服务范围:全国
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

无损检测就是利用声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检对象使用性能的前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷的大小、位置、性质和数量等信息，进而判定被检对象所处技术状态(如合格与否、剩余寿命等)的所有技术手段的总称。

超声波检测适用范围

碳素钢和低合金钢钢板、铝及铝合金板材、钛及钛合金板材、镍及镍合金板材、铜及铜合金板材、奥氏体不锈钢、奥氏体-铁素体双相不锈钢板材；

碳钢、低合金钢锻件、奥氏体不锈钢、奥氏体—铁素体双相不锈钢无缝钢管；

不锈钢--钢、钛--钢、铝--钢、镍--钢、铜--钢复合板；

碳钢和低合金钢锻件、奥氏体钢锻件、奥氏体—铁素体双相不锈钢锻件、镍合金锻件；

碳钢和低合金钢铸件；

碳钢和低合金钢螺栓坯件、奥氏体不锈钢螺栓坯件；

铁素体类焊缝、奥氏体不锈钢焊缝、铝及铝合金焊缝、钛及钛合金焊缝、堆焊层焊缝、不锈钢—低合金钢复合钢板焊缝。

锻件无损检测及测厚检测无损检测

焊缝中常见缺陷 焊缝中常见缺陷有气孔、夹渣、未焊透、未熔合和裂纹等。

1.气孔 气孔是在焊接过程中焊接熔池高温时吸收了过量的气体或冶金反应产生的气体，在冷却凝固之前来不及逸出而残留在焊缝金属内所形成的空穴。产生气孔的主要原因是焊条或焊剂在焊前未烘干，焊件表面污物清理不净等。气孔大多呈球形或椭圆形。气孔分为单个气孔、链状气孔和密集气孔。

2.未焊透 未焊透是指焊接接头部分金属未熔透的现象。产生未焊透的主要原因是焊接电流过小，运条速度太快或焊接规范不当(如坡口角度过小，根部间隙过小或钝边过大等)。未焊透分为根部未焊透、中间未焊透和层间未焊透等。

3.未熔合 未熔合主要是指填充金属与母材之间没有熔合在一起或填充金属层之间没有熔合在一起。产生未熔合的主要原因是坡口不干净，运条速度太快，焊接电流过小，焊条角度不当等。未熔合分为坡口面未熔合和层间未熔合。

液体渗透检测的基本原理，零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料后，在一段时间的毛细管作用下，渗透液可以渗透进表面开口缺陷中；经去除零件表面多余的渗透液后，再在零件表面施涂显像剂，同样，在毛细管的作用下，显像剂将吸引缺陷中保留的渗透液，渗透液回渗到显像剂中，在一定的光源下(紫外线光或白光)，缺陷处的渗透液痕迹被现实，(黄绿色荧光或鲜艳红色)，从而探测出缺陷的形貌及分布状态。

磁粉探伤种类：

- 1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。
- 2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。
- 3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。
- 4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。

在工业中，磁粉探伤可用来作后的成品检验，以保证工件在经过各道加工工序（如焊接、金属热处理、磨削）后，在表面上不产生有害的缺陷。它也能用于半成品和原材料如棒材、钢坯、锻件、铸件等的检验，以发现原来就存在的表面缺陷。铁道、航空等运输部门、冶炼、化工、动力和各种机械制造厂等，在设备定期检修时对重要的钢制零部件也常采用磁粉探伤，以发现使用中所产生的疲劳裂纹等缺陷，防止设备在继续使用中发生灾害性事故。