

工字钢焊缝磁粉无损检测 下陆区压力管道渗透无损检测

产品名称	工字钢焊缝磁粉无损检测 下陆区压力管道渗透无损检测
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	检测范围:压力管道渗透无损检测 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。

无损检测的一些标准：

GB/T 26951-2011 焊缝无损检测磁粉检测

GB/T 28705-2012 无损检测脉冲涡流检测方法

GB/T 26646-2011 无损检测小型部件声发射检测方法

GB/T 26595-2011 无损检测仪器周向X射线管技术条件

GB/T 28704-2012 无损检测磁致伸缩*声导波检测方法

GB/T 26952-2011 焊缝无损检测焊缝磁粉检测 验收等级

GB/T 26953-2011 焊缝无损检测焊缝渗透检测 验收等级

工字钢焊缝磁粉检测无损探伤检测

裂纹 裂纹是指在焊接过程中或焊后，在焊缝或母材的热影响区局部破裂的缝隙。按裂纹成因分为热裂级、冷裂纹和再热裂纹等。热裂纹是由于焊接工艺不当在施焊时产生的。冷裂纹是由于焊接应力过高，焊条焊剂中含水量氢量过高或焊件刚性差异过大造成的。常在焊件冷却到一定温度后才产生，因此又称延迟裂纹。再热裂纹一般是焊件在焊后再次加热(消除应力热处理或其他加热过程)而产生的裂纹。按裂纹

的分布分为焊缝区裂纹和热影响区裂纹。按裂纹的取向分为纵向裂纹和横向裂纹。焊缝中的气孔、夹渣是立体型缺陷，危害性较小。而裂纹、未熔合是平面型缺陷，危害性大。在焊缝探伤中，由于加强高的影响及焊缝中裂纹、未焊透、未熔合等危险性大的缺陷往往与探测面垂直或成一定的角度，因此一般采用横波的超声波探伤。

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。

磁粉检测 (MT) 是指铁磁性材料工件被磁化后，由于不连续性的存在，使工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变而产生漏磁场，吸附施加在工件表面的磁粉，在合适的光照下形成目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、大小、形状和严重程度。根据磁化时施加的磁粉介质种类，检测方法分为湿法和干法；按照工件上施加磁粉的时间，检验方法分为连续法和剩磁法。

为全面提高安全生产，加强控制好生产当中的每一个环节，提高每个员工对安全的意识，加强自身责任心，努力在原来的基础上把安全生产再提升一个台阶，钢铁厂，铸造厂等熔炼生产要经常给铁水罐、钢水包、中间包等容易疲劳设备做定期体检，无损探伤检测是非常适合的一种方法，徐州华顺测控技术有限公司，订了一系列方式方法，保证快速无损的检测出潜在的安全隐患，并能出具和特检院认可的第三方报告。

铁水包耳轴，钢水包耳轴，中频炉耳轴，龙门钩，挂吊钩等特种设备的金属焊缝无损检测探伤工程(的X射线检测)RT、超声波检测UT、磁粉检测MT、渗透检测PT、测厚检测)。(有特种设备检验检测机构，可出具质检局认可检测报告)。

我们保证：价格比市场低，服务质量高。已经和多家公司签订长期合作协议。我们是一群工业安全卫士，无损则安，X射线拍片RT、超声波检测UT、磁粉检测MT、渗透检测PT、测厚检测，涡流检测，光谱分析，硬度检测，金相检测，腐蚀检测等