

徐州市碳素钢焊接质量无损检测、焊缝渗透检测

产品名称	徐州市碳素钢焊接质量无损检测、焊缝渗透检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	600.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
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	0512-65587132 18662248592

产品详情

无损探伤一般是指管道探伤、钢结构探伤、标准件探伤、无损检测等，可面向制造及使用方进行全面的探伤分析，并出具检测报告。磁粉适用范围具有铁磁性的材料，如碳素钢、低合金钢、马氏体不锈钢的板材、管材、型材；锻钢件、铸钢件；碳素钢、低合金钢、马氏体不锈钢的焊缝。焊接接头的完整性称为焊接缺陷，主要有焊接裂纹、未焊透、夹渣、气孔和焊缝外观缺陷等。这些缺陷减少焊缝截面积，降低承载能力，产生应力集中，引起裂纹；降低疲劳强度，易引起焊件破裂导致脆断。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。

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

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。