

增城区二级焊缝检测 焊接结构无损探伤检测

产品名称	增城区二级焊缝检测 焊接结构无损探伤检测
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

钢结构焊缝探伤检测规范:

说明：

?

钢结构探伤比例根据《钢结构工程施工质量验收规范》gb50205-2001规定，一级焊缝

100%，二级焊缝20%（见上表1）。此为方检测，及施工单位自检。

第三方检测，一般是建设单位对施工单位质量有疑义时，由建设单位或监理单位委托，

有相应资质单位进行抽检。抽检比例一般由委托方与检测方合同商定，不少于3%且不少于三处（见上表2）。清远市舱室设备无损探伤检测，广州楼顶广告牌钢结构无损探伤检测，广州市甲板机械磁粉检测，钢材无损检测，无损探伤检测，无损探伤测试。

无损检测方法:

一、常规无损检测方法 目视检测 Visual Testing (缩写 VT); 超声检测 Testing(缩写 UT); 射线检测 Radiographic Testing(缩写 RT); 磁粉检测 pa

rticle Testing(缩写 MT); 渗透检测 Testing (缩写 PT)。

二、目视检测(VT) 目视检测,是国内实施的比较少,但在国际上非常重视的无损检测*一阶段首要方法。按照国际惯例,目视检测要先做,以确认不会

影响后面的检验,再接着做四大常规检验。。

三、2、射线照相法(RT)是指用X射线或 γ 射线穿透试件,以胶片作为记录信息的器材的无损检测方法,该方法是基本的,应用广泛的一种非破坏

性检验方法。

四、超声波检测(UT)1、超声波检测的定义:通过超声波与试件相互作用,就反射、透检测

4、磁粉检测(MT)

1.磁粉检测的原理:铁磁性材料和工件被磁化后,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,形成在合适光照下目视可见的磁痕,从而显示出不连续性的位置、形状和大小。

5、渗透检测(PT)

1.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的渗透剂后,在毛细管作用下,经过一段时间,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.