

佛山碳钢焊板检测 焊缝无损探伤检测

产品名称	佛山碳钢焊板检测 焊缝无损探伤检测
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

无损检测技术作为快速、直观且能够显示样件内部状态的检测技术手段，能够弥补传统方法的不足，检测过程中不破坏样件结构，不影响其使用性能，是工业发展必不可少的有效工具。主要检测领域为钢结构工程（建筑、电厂等）、锅炉、压力容器、管道、桥梁、风电、热电工程船舶及海上设施、机动车辆、起重机械、铁塔、游乐设施等，常用检测方法有射线照相检验(RT)、超声检测(UT)、磁粉检测(MT)和渗透检测(PT)、涡流检测(ET)五种。

测试范围

热电厂、化工厂管道：压力管道、热力管道、油气管道、燃气管道、水蒸气管道、锅炉、锅炉管道、化学介质管道、自来水管、化学气体管道、承压管道、金属管道、塑料管道等；

机电类特种设备：电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施；

钢架结构：焊材、焊接件、紧固件、焊缝、螺栓球节点、海洋平台结构、钻井平台结构等；

风机：塔筒焊缝（环缝、纵缝）、法兰连接螺栓、轮毂与主轴连接螺栓、法兰脖颈、风电机架、风电塔基垂直度等；

机械零部件：金属材料、汽车配件、航空飞机配件、五金铸件、五金加工件。

检测项目

X射线探伤（RT）：利用

X射线或 射线在穿透被检物各部分时强度衰减的不同，检测被检物中缺陷的一种无损检测方法；

超声波探伤（UT）：超声波探伤是利用超声能透入金属材料的深处，并由一截面进入另一截面时，在界面边缘发生反射的特点来检查零件缺陷的一种方法，当超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到

缺陷与零件底面时就分别发生反射波来，在萤光屏上形成脉冲波形，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小；

磁粉探伤（MT）：磁粉探伤是用来检测铁磁性材料表面和近表面缺陷的一种检测方法。当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻增大而产生漏磁，形成局部磁场，磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置，从而判断缺陷的存在；

渗透探伤（PT）：着色（渗透）探伤的基本原理是利用毛细现象使渗透液渗入缺陷，经清洗使表面渗透液支除，而缺陷中的渗透残瘤，再利用显像剂的毛细管作用吸附出缺陷中残瘤渗透液而达到检验缺陷的目的