

盾构机刀盘探伤检测如何做 盾体吊耳无损检测

产品名称	盾构机刀盘探伤检测如何做 盾体吊耳无损检测
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

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完全熔透的现象。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。

x射线探伤(RT)

x射线探伤方法是利用(X、 γ)射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上。主要用于发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。

力学性能检测：

主要项目：实物及标样拉伸、保证荷载、楔负载、头部坚固性、脱碳层、扭矩系数、芯(表面)部硬度、再回火硬度、低温冲击、破坏扭矩。

尺寸测量与检测：

主要项目：常规尺寸、对称性、垂直度、平整度、圆跳度、同轴度、平行度、粗糙度、螺纹大径、中径、小径、螺纹长度通止规等。

化学成分分析：

主要项目：碳素钢、不锈钢、铸铁、合金结构钢、易切割结构钢、型钢、铝型材、铜材等紧固件产品的化学成分分析。

金相结构分析：

主要项目：金相组织结构，平均晶粒度、非金属夹杂、渗碳层分析等

腐蚀测试：

主要项目：中性盐雾、酸性盐雾、铜离子加速盐雾试验、耐化学溶剂性能

可靠性能测试：

主要项目：温、湿度循环，循环盐雾测试、抗震动性能，失效分析