

顺德机械焊缝探伤检测 磁粉 超声波检测

产品名称	顺德机械焊缝探伤检测 磁粉 超声波检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

顺德机械焊缝探伤检测 磁粉 超声波检测

一、根据部位和用途来确定选择的检测方法。二、方法的区别1、超声波主要检测焊缝内部缺陷，通常用于新制件的检测。2、磁粉检测主要是检测焊缝的表面及近表面缺陷，通常用于新造或在役检测。三、典型的应用1、对于新制焊接件的焊缝探伤，按照重要程度，可以分为：超声波检测、磁粉检测、超声波加磁粉检测。根据重要程度，可选择各种方法的检测比例。

2、对于检修工件，一般只选择磁粉检测，对于重要件，可增加超声波检测。

焊缝质量标准

一、保证项目

- 1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定，应检查质量证明书及烘焙记录。
- 2、焊工必须经考试合格，检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。
- 3、Ⅰ、Ⅱ级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。
- 4、焊缝表面Ⅰ、Ⅱ级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。Ⅲ级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且Ⅲ级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。

二、基本项目

- 1、焊缝外观：焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物清除干净。

2、表面气孔：Ⅰ、Ⅱ级焊缝不允许；Ⅲ级焊缝每50mm长度焊缝内允许直径 $0.4t$ ；且 3mm 气孔2个；气孔间距 6 倍孔径。

3、咬边：Ⅰ级焊缝不允许。

Ⅱ级焊缝：咬边深度 $0.05t$ ，且 0.5mm ，连续长度 100mm ，且两侧咬边总长 10% 焊缝长度。

Ⅲ级焊缝：咬边深度 $0.1t$ ，且 1mm 。

注：t为连接处较薄的板厚。