

# 钢结构焊缝好了可以用磁粉无损探伤吗

产品名称	钢结构焊缝好了可以用磁粉无损探伤吗
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	检测范围:钢结构焊缝磁粉无损检测 周期:3-5 服务范围:全国
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	18662582169 18662582169

## 产品详情

钢结构工程是以钢材制作为主的结构，主要由型钢和钢板等制成的钢梁、钢柱、钢桁架等构件组成，各构件或部件之间通常采用焊缝、螺栓或铆钉连接，是主要的建筑结构类型之一。因其自重较轻，且施工简便，广泛应用于大型厂房、桥梁、场馆、超高层等领域。

焊缝是钢结构构件中一种常见的连接方式，是钢结构的安全的重要环节，一般来说，焊缝质量决定了钢结构的整体工程质量，而焊缝的无损检测技术可以在不损伤被测材料的前提下，检测焊缝表面或内部缺陷。

钢结构无损检测规定：

- 1.一级焊缝应该进行百分之百的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》GB/T11345 B级检验的 级及 级以上。
- 2.二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》GB/T11345 B级检验的 级及 级以上。
- 3.全焊透的三级焊缝可不进行无损检测
- 4.任何缺陷，例如检测到的裂缝或多孔的情况必要时，均应依照适当的验收准则，在焊接表面或热影响区，采用光学的辅助检查；
- 5.任何其目的是便于组装和生产临时焊接到工件上的附件都可能会影响到物件的功能，或影响检查工作，都应加以除去，从而不损坏工件，应检查固定的附件区域，以确信无任何裂缝。

钢结构无损检测方法：超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT），射线检测 Radiographic Testing（缩写 RT），磁粉检测Magnetic particle Testing（缩写 MT），渗透检测 Penetrant Testing（缩写 PT）。

主要检测产品：

- 1、金属板材、管材、棒材、线材、型材及各种铸件、锻件的无损检测
- 2、各类发动机叶片、叶轮、涡轮增压器、座圈及各种焊缝的探伤
- 3、压力容器、压力管道无损检测
- 4、大型建筑、桥梁钢结构及网架的工程无损检测
- 5、各种机械零部件及复合材料的无损检测

一、常规无损检测方法 目视检测 Visual Testing (缩写 VT); 声检测 Testing(缩写 UT); 射线检测 Radiographic Testing(缩写 RT); 磁粉检测 particle 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,紧接着做四大常规检验

三、2、射线照相法(RT) 是指用X射线或 $\gamma$ 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、声波检测(UT)1、声波检测的定义:通过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)