

# 钢结构拍片检测、工业管道焊缝探伤检测

产品名称	钢结构拍片检测、工业管道焊缝探伤检测
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

无损检测的检验等级:

根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别:

A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时，不得采用A级检验。

B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验

C级检验至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。

焊缝质量一级、二级、三级的本质上的差异:

各个等级焊缝，感官应达到:外形均匀、成形较好，焊道与焊道、焊缝与基体金属间圆滑过渡。

焊缝外观缺陷分为10种，分别是:根部收缩、咬边、裂纹、弧坑裂纹、电弧擦伤、飞溅、接头不良、焊瘤、表面夹渣、表面气孔。

1) 第一类危险性最大的外观缺陷:裂纹、焊瘤，容易产生应力集中使焊缝失效断裂。

2) 第二类危险性次之的外观缺陷:弧坑裂纹、电弧擦伤、表面夹渣、表面气孔，这类缺陷出现往往意味着焊接工艺很差、内部存在超标缺陷。

3) 第三类危险性zui低的缺陷:根部收缩、咬边、接头不良、此类缺陷很常见，也难以避免。