

锅炉焊缝超声波无损检测

产品名称	锅炉焊缝超声波无损检测
公司名称	广州国检检测有限公司
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房
联系电话	13926218719

产品详情

通常用于锅炉的无损检测的方法包括目视检查，表面检查，磁粉检查，超声波检查和辐射检测。视觉检查通常用于检测缺陷*明显的情况。射线照相和表面检查方法通常用于检测扁平对接焊缝和环焊缝。对于对接焊缝，通常使用单壁透射。请注意，确定焦距，电压和。检测可以是单壁也可以是双层。磁性颗粒检测方法通常在存在裂缝的情况下使用。使用超声波进行无损检测也是检测厚壁焊缝和其他无法通过辐射检测的条件的常用方法。按照《锅炉安全技术监察规程》TSG G0002012中4.5.4.3无损检测标准章节的规定：锅炉受压组件无损检测方法应当符合NB/T47013（JB/T4730）《承压设备无损检测》的要求，管子对接接头X射线实时成像，应当符合相应技术规定。无损检测中心 上门磁粉检测单位一、什么是无损探伤？答：无损探伤是在不损坏工件或原材料工作状态的前提下，对被检验部件的表面和内部质量进行的一种测试手段。二、常用的探伤方法有哪些？

答：常用的无损探伤方法有：X光射线探伤、超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤、涡流探伤、射线探伤、萤光探伤、着色探伤等方法。

三、试述磁粉探伤的原理？答：它的基本原理是：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。

四、试述磁粉探伤的种类？1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。五、磁粉探伤的缺陷有哪些？

答：磁粉探伤设备简单、操作容易、检验、具有较高的探伤灵敏度，可用来发现铁磁材料镍、钴及其合金、碳素钢及某些合金钢的表面或近表面的缺陷；它适于薄壁件或焊缝表面裂纹的检验，也能显露出一定深度和大小的未焊透缺陷；但难于发现气孔、夹渣及隐藏在焊缝深处的缺陷。

