

管道焊缝无损检验锅炉压力容器超声波如何检测？

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 管道焊缝无损检验锅炉压力容器超声波如何检测？ |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限公司销售部 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 管道焊缝无损:锅炉压力容器超声波检测 周期:3-5天 检测范围: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 | 0512-65587132 13906137644 |

产品详情

检测依据：《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》GB/T 11345-2013
《钢结构超声波探伤及质量分级标准》JG/T 203-2007 《移动通信工程钢塔桅结构验收规范》YD/T 5132-2005 《塔桅钢结构工程施工质量验收规程》CECS 80：2006 检测方法：首先了解图纸对焊接质量的等级要求，知道被测构件的厚度、接头型式和坡口型式，利用标准试块（CSK-IA/RB-II）校准仪器的综合性能，校准曲线，以确保探伤结果的准确性。

操作1：探测面的修整。清楚工件表面飞溅物、氧化皮、凹坑及锈蚀等，焊缝两侧的宽度大于1.25p；

操作2：耦合剂的选择。考虑粘度、流动性、附着力、对工件表面无腐蚀、易清洗，而且经济；

操作3：依据板材厚度选择合适的探测方法。木材厚度较薄的采用单面双侧进行。

操作4：原始数据记录。

检测仪器：超声波探伤仪（USM88）

焊缝超声波探伤实际是一种无损探伤，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检查的一种测试手段。超声波探伤仪是一种便携式工业无损探伤仪器，它能够快速便捷、无损伤、地进行工件内部多种缺陷（焊缝、裂纹、夹杂、折叠、气孔、砂眼等）的检测、定位、评估和诊断。既可以用于实验室，也可以用于工程现场。

本仪器能够广泛地应用在制造业、钢铁冶金业、金属加工业、化工业等需要缺陷检测和质量控制的领域

,也广泛应用于航空航天、铁路交通、锅炉压力容器等领域的在役安全检查与寿命评估。它是无损检测行业的。