

转运包磁粉探伤测试、铁水包无损上门检测

产品名称	转运包磁粉探伤测试、铁水包无损上门检测
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

焊缝质量应根据不同要求分别采用外观检查、超声波检查、射线探伤检查、浸渗探伤检查、磁粉探伤检查等。

焊接工艺要点

(1) 焊接工艺设计：确定焊接方式、焊接参数及焊条、焊丝、焊剂的规格型号等。

(2) 焊条烘烤：焊条和粉芯焊丝使用前必须按质量要求进行烘焙，低氢型焊条经过烘焙后，应放在保温箱内随用随取。

(3) 定位点焊：焊接结构在拼接、组装时要确定零件的准确位置，要先进行定位点焊。定位点焊的长度、厚度应由计算确定。电流要比正式焊接提高10%~15%，定位点焊的位置应尽量避免构件的端部、边角等应力集中的地方。

(4) 焊前预热：预热可降低热影响区冷却速度，防止焊接延迟裂纹的产生。预热区在焊缝两侧，每侧宽度均应大于焊件厚度的1.5倍以上，且不应小于100mm。

无损检测第三方检测：

可根据客户需要上门检测，客户也发工件到实验室进行检测。实验室为于上海11号地铁光明路站附近，交通便利

2.检测工件分类：锻件、铸件、焊接件、胶结件、板材、棒材、管材、阀门、轴、铁水包、吊具、吊钩、游乐设施等

3.检测行业分类：钢结构、化工、航天航空、阀门、能源、机械、桥梁、风电、船舶、海洋平台等

4广分检测方法：超声波检测（UT）、相控阵检测(UTPA)、TOFD检测、X-ray射线检测(RT)、实时成像CR/DR检测、涡流检测(ET)、（荧光）磁粉检测(MT)、（荧光）渗透检测(PT)、工业CT检测

检测能力：拥有美国GE超声波设备、X射线用于微焦点设备及450KV设备和4兆加速器设备，以钢为系数可穿透200mm、用于荧光表面检测设备。