

石首市法兰焊接无损检测 金属焊接质量磁粉检验

产品名称	石首市法兰焊接无损检测 金属焊接质量磁粉检验
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	法兰焊接无损:金属焊接质量磁粉检验 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

无损探伤检测物体内部或表面的物理性能、状态特性以及内部结构，检查物质内部是否存在不连续性（即缺陷），从而判断被检测物体是否合格，进而评价其适用性。假如没有无损检测技术的应用，钢铁的质量难于保证，机器可能会停止运转，飞机难于起飞，火难于上天，汽车可能会在路上翻车，火车可能会出轨，石油和气管道可能会发生泄漏，锅炉和压力容器可能会发生爆炸，钢铁包可能引起脱落，电力电路可能会引起短路自燃可以说，在现代科学技术应用领域中，没有哪种技术能够象无损检测那样具有如此广泛的科学基础和应用领域。

焊接质量的决定因素有接头设计，制造材料，焊接工艺，焊接方法以及焊接检验。而焊接接头外观检测，作为焊接无损检测的一种，也是直观，容易实现的一种检测方法。焊缝质量外观检测能够判定焊缝表面的裂纹，咬边，未焊满，未熔合，焊，气孔，夹渣等*标缺陷。同时也可以对焊缝尺寸进行测量，根据相关标准或设计规范的要求，对外观缺陷和外观尺寸进行判定。焊缝外观质量检测一般在PT、MT、RT、UT等检测之前进行。能够在后面的检测开始之前淘汰不合格件，这样在减少后续工作量的同时也可以起到节约成本的目的。

检验中发现的缺陷及处理

裂纹

容器内、外表面不允许有裂纹。裂纹包括：疲劳裂纹、应力腐蚀裂纹。如果有裂纹应当打磨消除，打磨后形成的凹坑在允许范围内不影响定级；否则，应当补焊或者应力分析。

机械接触损伤、工卡具焊迹、电弧灼伤

机械接触损伤、工卡具焊迹、电弧灼伤等缺陷会造成不连续，应力集中，使用过程中容易出现表面裂纹，所以要对这样的部位进行修磨圆滑处理，消除应力集中部位。

咬边

咬边同样也会造成局部应力集中，一般低温容器、不锈钢容器、 类容器中不允许存在咬边。其他容器咬边允许存在，但是相关规程对咬边的深度和长度有明确的要求。