

管道壁厚无损检测、承压设备无损检测

产品名称	管道壁厚无损检测、承压设备无损检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/个
规格参数	GFQT:承压设备无损检测 周期:7-10 服务范围: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	18662582169 18662582169

产品详情

铸件、锻件无损检测标准：GB 50205-2001 《钢结构工程施工质量验收规范》

GB/T 3323-2005 《金属熔化焊接接头射线照相》

GB 11345-89 《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》

船舶无损检测标准：CB-T 3558-2011 《船舶钢焊缝射线检测工艺和质量分级》

CB-T 3559-2011 《船舶钢焊缝超声波检测工艺和质量分级》

CB-T 3580-1994 《船体钢板和构件修理测厚技术要求》

CB-T 3958-2004 《船舶钢焊缝磁粉检测、渗透检测工艺和质量分级》

GB-T 11345-2013 《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》

特种设备无损检测标准：JB/T4730-2005 《承压设备无损检测》

检测依据：《特种设备安全法》

无损检测的目的

无损检测目的有两种：一是定量掌握强度和缺陷之间的关系，从而对构件的允许负荷、剩余寿命或寿命进行评价；二是检测在使用或制造过程中，构件设备产生的缺陷及结构不完整性情况，以指导制造工艺的改进，达到提高产品质量的目的，并及时发现故障，以保证设备能够高效可靠、安全地运行。

无损检测方法都有哪些呢？

无损检测方法有：目视检测、超声检测、声发射检测、噪声检测、激光检测、微波检测、光纤检测、X射线检测、射线检测、涡流检测、磁粉检测、渗透检测、工业CT检测等方法。

几种常用的无损检测方法及应用：

超声检测

超声检测原理：利用超声波通过两种介质界面时发生发射和折射的特性来探测产品内部缺陷。

探头发射脉冲超声波，透过工件表面在介质中传播，遇到底面发生反射，反射波经探头接受在显示屏上形成底波。如果材质中存在缺陷，那么探头也会接受缺陷界面反射波并在显示屏上形成缺陷波。通过分析缺陷波的波幅、在时间轴上的位置以及波形特征来分析评价缺陷。

用途：检测锻件的分层、裂纹、夹杂、气孔，型材的分层、裂纹、折叠、夹杂，铸件中的气泡、缩孔、疏松、夹渣、热裂等缺陷和厚度测定等，焊缝中的裂纹、未融合、夹渣、未焊透等情况。

在线超声探伤设备-是钢铁生产线上对所需探伤钢管、钢棒、钢板逐一进行内部质量检测。

优点：穿透能力强；易于携带；具有对平面型缺陷的高敏感性，探伤结果快速且准确。

局限性：被检表面要求光滑，便于传感器耦合；对细小裂纹探测困难；要有参考标准，要有素质较高的检测人员才能解释信号；对于表面粗糙和形状复杂的工作并不适用。