

宜城市铸件内部缺陷X射线检验 焊缝深度检测

产品名称	宜城市铸件内部缺陷X射线检验 焊缝深度检测
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	焊缝深度检测:铸件内部缺陷X射线检验 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

超声波和X射线探伤原理

超声波在介质中传播时有多种波型，检验中*常用的为纵波、横波、表面波和板波。用纵波可探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件和形状比较简单的制件中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷；用横波可探测管材中的周向和轴向裂缝、划伤、焊缝中的气孔、夹渣、裂缝、未焊透等缺陷；用表面波可探测形状简单的制件上的表面缺陷；用板波可探测薄板中的缺陷。

X射线探伤原理

x射线的特性 X射线是一种波长很短的电磁波，是一种光子，波长为 10^{-6} ~ 10^{-8} cm

x射线有下列特点：

穿透性 x射线能穿透一般可见光所不能透过的物质。其穿透能力的强弱，与x射线的波长以及被穿透物质的密度和厚度有关。x射线波长愈短，穿透力就愈大;密度愈低，厚度愈薄，则x射线愈易穿透。在实际工作中，通过球管的电压伏值(kV)的大小来确定x射线的穿透性(即x射线的质)，而以单位时间内通过x射线的电流 (mA)与时间的乘积代表x射线的量。

电离作用 x射线或其它射线(例如 γ 射线)通过物质被吸收时，可使组成物质的分子分解成为正负离子，称为电离作用，离子的多少和物质吸收的X射线量成正比。通过空气或其它物质产生电离作用，利用仪表测量电离的程度就可以计算x射线的量。检测设备正是由此来实现对零件探伤检测的。X射线还有其他作用，如感光、荧光作用等。

影像形成原理

X线影像形成的基本原理，是由于X线的特性和零件的致密度与厚度之差异所致。

