

铝合金板材焊接裂纹渗透探伤 铸件夹杂无损探伤

产品名称	铝合金板材焊接裂纹渗透探伤 铸件夹杂无损探伤
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1200.00/件
规格参数	品牌:GFQT 铝合金板材:铸件 服务范围:检测认证
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 17312626973

产品详情

原理：通过超声波与试件相互作用，就反射、透射和散射的波进行研究，对试件进行宏观缺陷检测、几何特性测量、组织结构和力学性能变化的检测和表征，并进而对其特定应用性进行评价的技术。

适用于金属、非金属和复合材料等多种试件的无损检测；可对较大厚度范围内的试件内部缺陷进行检测。

如对金属材料，可检测厚度为1~2mm的薄壁管材和板材，也可检测几米长的钢锻件；而且缺陷定位较准确，对面积型缺陷的检出率较高；灵敏度高，可检测试件内部尺寸很小的缺陷；并且检测成本低、速度快，设备轻便，对人体及环境无害，现场使用较方便。

常用的无损检测方法：

涡流检测、射线照相检验、超声检测、磁粉检测和液体渗透检测 五种。

其他无损检测方法：声发射检测、热像/红外、泄漏试验、交流场测量技术、漏磁检验、远场测试检测方法、超声波衍射时差法等。

无损检测检测产品：压力管道、压力容器(含气瓶)、钢结构工程、锅炉、起重机械、铸件、钢锻件、紧固件螺栓、螺钉、螺柱和螺母等原材料及制品。

100和20%。

1、一级焊缝要求对“每条焊缝长度的100”进行超声波探伤。

2、二级焊缝要求对“每条焊缝长度的20%”进行抽检，且不小于200mm进行超声波探伤。

3、一级、二级焊缝均为全焊透的焊缝，并不允许存在如表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。

4、一级、二级焊缝的抗拉压、抗弯、抗剪强度均与母材相同。

探伤比例的计数方法应按以下原则确定：

1、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤。

2、对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。