

扬州市铸件无损检测 焊接件X射线检测

产品名称	扬州市铸件无损检测 焊接件X射线检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	18662582269 18662582269

产品详情

产品详细介绍

检测业务范围：

锅炉、压力容器、压力管道和特种设备的射线检测、超声波检测、磁粉检测、渗透检测和声发射检测

技术

大型电厂建设项目的金属检验、电厂检修的金属监督检验技术

铁磁性材料和非铁磁性材料换热器管的常规涡流检测和远场涡流检测技术

金属材料的理化、金相、光谱分析技术

钢结构材料和焊缝的无损检测技术

大型轴类零件、螺栓、螺杆等部件超声波和磁粉检测技术

球罐、油罐、尿素合成塔、长管拖车等声发射检测技术

X射线实时成像检测、相控阵和TOFO检测技术

超声波B、C扫描成像技术

电厂高温超声波检测技术

无损检测人员的培训和进修，ASNT 、 级人员培训考核；

无损检测资料和标准查询

无损检测相关问题技术咨询

焊接工艺评定等焊接技术问题咨询

机械性能试验和化学成分分析

管子管板对接焊缝检测（小径管）

2. 着色渗透探伤剂的组成

焊缝渗透探伤用试剂包括渗透剂、去除剂和显像剂。

(1) 渗透剂 液体状态的渗透剂通常由颜料、溶剂、乳化剂和多种增强渗透性能的添加剂组成。

(2) 去除剂 焊缝渗透探伤用去除剂分水洗型、后乳化型和溶剂型。水洗型去除剂的主要组分是工业用水。

后乳化型去除剂由乳化剂和水组成。乳化剂以表面活性剂为主、并附加调整粘度的溶剂。

(3) 显像剂 渗透探伤用显像剂分干式显像剂、湿式显像剂和快干式显像剂。

干式显像剂的组分是白色无机粉末，如氧化镁和氧化钛粉末。

湿式显像剂是显像粉末的水溶液。且溶液中显像粉末呈悬浮状态。同时附加润湿剂，分散剂及防腐剂。

快干式显像剂是显像粉末溶解于挥发性有机溶液中，并加适量限制剂和稀释剂等。

3.焊缝的着色渗透探伤的检验程序及操作要点

焊缝渗透探伤的检验程序包括预处理、预清洗、渗透处理、乳化处理、去除处理、干燥处理、显像、观察和后处理等。

各检验程序的操作要点、缺陷痕迹的形式及其成因详见下。

1) 预处理

受检焊缝表面及其两侧25-30mm区域内，采用砂轮打磨去除焊渣飞溅和氧化皮、露出金属光泽但不允许用喷砂、喷丸等清理方法。

2) 预清洗

用清洗液洗净受检焊缝及近缝区表面的油污，并用强风吹干或自然蒸发，使其完全干燥。

3) 渗透处理

采用浸、刷、喷等方法施加渗透液，工作温度10-15 ° C,时间不少于5min。

4) 乳化处理

采用喷、洗、浸等方法作乳化处理，最合适的乳化时间由相应试验确定。

5) 去除处理

水洗型去除剂、直接喷水清洗。用后乳化型去除剂，经乳化处理后再

喷水清理，水压不超过，水温不超过40 。

6) 干燥处理

可用干净的布料和纸张吸干、热风吹干或自然挥发干燥。受检表面温度不应超过50 。

7) 显像

可用喷、浸、刷等方法施加显像剂。当环境温度在10-50C范围内，显像时间约为7min。

8) 观察

在显像的同时，即行观察。着色法要求白光照度大于500Lx荧光法应在白光照度小于20Lx的暗环境下观察，黑光强度不应小于1000Uw/cm²:

9) 后处理

可用布料、纸张擦除，也可用水冲洗或用压缩空气清除。

4.渗透探伤痕迹形式及其成因

1) 缺陷痕迹

由各种焊接缺陷如裂纹、夹渣、气孔等引起的痕迹！

2) 工艺痕迹

由受检焊件加工工艺过程、结构特殊的几何形状以及由表面划伤，焊接飞溅等引起的痕迹。

3) 伪缺陷痕迹

由于渗透液受到污染而在受检表面显示的痕迹。

5.缺陷痕迹的特征

焊缝着色渗透探伤中各种常见的焊接缺陷痕迹特征综列于下：

1) 气孔

呈圆形、椭圆形、圆柱形显示、颜色较均匀，边缘变浅。

2) 焊缝与热影响区热裂纹

呈波浪或锯齿形细条纹显示。

3) 焊缝及热影响区冷裂纹

呈直线状或部分弯曲的细条纹显示。

4) 弧坑裂纹

在弧坑部位，呈星状或锯齿状细条纹显示。

5) 再热裂纹

在焊缝热影响区部位呈分枝状细条纹显示。

6) 应力腐蚀裂纹

在焊缝热影响区或横穿焊缝呈长条粗条纹以及分枝状显示

7) 未熔合

呈直线状或椭圆形条纹。

8) 边缘夹渣

不规则、深浅不均的显示。

10) 根部未焊透

连续或断续的直线条纹显示。