

异形焊缝质量验收检测、焊缝第三方无损检测

产品名称	异形焊缝质量验收检测、焊缝第三方无损检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
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 18662248592

产品详情

管道为我们每天的生活或工作不间断地输送所需的能源（石油、水等），是用管子、管子连接件和阀门等连接成的装置。在管道的转折处或两段管道的连接处，常可以见到一条环形的东西，那是焊缝。

焊缝的质量对于焊接件的使用寿命有着重要的影响。因此，应及时发现焊缝所存在的缺陷，并采取有效的措施去除。焊接缺陷是指焊接接头部位在焊接过程中形成的缺陷

焊缝的内部缺陷有：

1、气孔

气孔是指焊接时，熔池中的气体未在金属凝固前逸出，残存于焊缝之中所形成的空穴。其气体可能是熔池从外界吸收的，也可能是焊接冶金过程中反应生成的。

2、夹渣

夹渣是指焊后溶渣残存在焊缝中的现象。

3、裂纹

焊缝中原子结合遭到破坏，形成新的界面而产生的缝隙称为裂纹。

4、未焊透

未焊透指母材金属未熔化，焊缝金属没有进入接头根部的现象。

5、未熔合

未熔合是指焊缝金属与母材金属，或焊缝金属之间未熔化结合在一起缺陷。按其所在部位，未熔合可分为坡口未熔合、层间未熔合、根部未熔合三种。

无损检测（NDT或无损探伤）是在不损害或不影响被检测对象使用性能的前提下，采用射线、超声、红外、电磁等原理技术并结合仪器对材料、零件、设备进行缺陷、化学、物理参数检测的技术。

关于管道对接焊缝的无损检测，规定可以概括为以下几点：

(1)管道焊接应先进行外观检查，外观检查合格后方可进行无损检测。

(2)对穿越河流、水库、公路、铁路、地下管道、电缆、光缆的管道焊口、直管与弯头连接的焊口、试压后连头的碰口都应按一定的百分比进行抽检射线、超声波、磁粉等探伤。

(3)除以上焊口外，对每个焊工或流水作业焊工组每天完成的焊口无论是否进行超声波探伤都必须按一定的百分比进行射线复验或抽检。如有不合格，则按该焊工或流水作业焊工组在该日完成的焊口数进行加倍复验或抽检。再有不合格，则对其余焊口逐个进行射线探伤(全检)。