

昆山市有做焊缝探伤检测机构吗、储压力容器超声波探伤检测

产品名称	昆山市有做焊缝探伤检测机构吗、储压力容器超声波探伤检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	6000.00/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

承接各地装置管道，储罐，长输管线，锅炉，压力容器，风力发电塔架塔筒，火力发电，脱硫塔，钢结构。等特种设备的金属焊缝无损检测探伤工程(的X射线检测RT、超声波检测UT、磁粉检测MP、渗透检测PT有特种设备检验检测机构

X射线检测，UT超声波检测，MT磁粉检测，PT渗透检测

提供各种工件无损检测服务，承接压力容器无损检测，特种设备探伤检测等。

无损探伤包括超声检测（UT）、射线检测（RT）、磁粉检测（MT）、渗透检测（PT）和涡流检测（ET）等五种检测方法。超声检测是目前应用*广泛的探伤方法之一。超声波的波长很短、穿透力强
焊缝无损检测的检验等级：无损检测.gif 根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别：A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时，不得采用A级检验。 B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。

母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。 C级检验至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。其他附加要求是：1．对接焊缝余高要磨平，以便探头在焊缝上作平行扫查；2．焊缝两侧斜探头扫查经过的母材部分要用直探头作检查；3．焊缝母材厚度 100mm，窄间隙焊缝母材厚度 40mm时，一般要增加串列式扫查。

渗透检测是利用毛细现象检查材料表面缺陷的一种无损检验方法。20世纪初，*早利用具有渗透能力的煤油检查机车零件的裂缝。到40年代初期美国斯威策(R.C.Switzer)发明了渗透探伤。

常用的渗透检测方法是按所使用渗透剂、去除剂、显像剂组合不同，进行渗透检测方法分类的。可根据灵敏度的要求，被检表面粗糙度、被检件具体情况、现场情况选择不同的方法。

渗透检测适用于有色金属和黑色金属材料的铸件、锻件、焊接件以及陶瓷、塑料和玻璃制品等致密材料的检测。

磁粉检测，由于缺陷与基体材料的磁特性（磁阻）不同穿过基体的磁力线在缺陷处将产生弯曲并可能溢出基体表面，形成漏磁场。若缺陷漏磁场的强度足以吸附磁性颗粒，则将在缺陷对应处形成尺寸比缺陷本身更大、对比度也更高的磁痕，从而指示缺陷的存在。