

航空铸件X射线拍片检查、 不锈钢化学成分分析

产品名称	航空铸件X射线拍片检查、 不锈钢化学成分分析
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

检测方法：射线探伤、磁粉检测、超声波检测、渗透检测等

检测依据：GB/T 32563-2016 无损检测 超声检测

无损探伤检测包含了许多种已可有效应用的方法，*常用的 NDT 方法是：射线照相检测、超声检测、涡流检测、磁粉检测、渗透检测、目视检测、泄漏检测、声发射检测、射线透视检测等。

由于各种 NDT 方法，都各有其适用范围和局限性，因此新的 NDT 方法一直在不断地被开发和应用。通常，只要符合 NDT 的基本定义，任何一种物理的、化学的或其他可能的技术手段，都可能被开发成一种 NDT 方法。

一、保证项目

- 1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定，应检查质量证明书及烘焙记录。
- 2、焊工必须经考试合格，检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。
- 3、 、 级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。
- 4、焊缝表面 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。 级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。

二、基本项目

- 1、焊缝外观：焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物清除干净。

2、表面气孔：Ⅰ、Ⅱ级焊缝不允许；Ⅲ级焊缝每50mm长度焊缝内允许直径 $0.4t$ ；且 3mm 气孔2个；气孔间距 6 倍孔径。

3、咬边：Ⅰ级焊缝不允许。

Ⅱ级焊缝：咬边深度 $0.05t$ ，且 0.5mm ，连续长度 100mm ，且两侧咬边总长 10% 焊缝长度。

Ⅲ级焊缝：咬边深度 $0.1t$ ，且 1mm 。

注： t 为连接处较薄的板厚。

4、允许偏差项目，见表5-1。

三、成品保护

1、焊后不准撞砸接头，不准往刚焊完的钢材上浇水。低温下应采取缓冷措施。

2、不准随意在焊缝外母材上引弧。

3、各种构件校正好之后方可施焊，并不得随意移动垫铁和卡具，以防造成构件尺寸偏差。隐蔽部位的焊缝必须办理完隐蔽验收手续后，方可进行下道隐蔽工序。

4、低温焊接不准立即清渣，应等焊缝降温后进行。