

法兰焊接无损检查、热水管道焊口射线拍片检测

产品名称	法兰焊接无损检查、热水管道焊口射线拍片检测
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

超声检测（UT）是指利用超声波对金属构件内部缺陷进行检查的一种无损检测方法。用发射探头向构件表面通过耦合剂发射超声波，超声波在构件内部传播时遇到不同界面将有不同的反射信号（回波）。利用不同反射信号传递到探头的时间差，可以检查到构件内部的缺陷。

超声波探伤是利用超声能透入金属材料的深处，并由一截面进入另一截面时，在界面边缘发生反射的特点来检查零件缺陷的一种方法，当超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到缺陷与零件底面时就分别发生反射波，在荧光屏上形成脉冲波形，可以通过这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。

超声波无损探伤检测步骤：

1、检测前的准备

熟悉被检工件(工件名称、材质、规格、坡口形式、焊接方法、热处理状态、工件表面状态、检测标准、合格级别、检测比例等)；

选择仪器和探头(根据标准规定及现场情况，确定探伤仪、探头、试块、扫描比例、探测灵敏度、探测方式)。

仪器的校准(在仪器开始使用时，对仪器的水平线性和垂直线性进行测定)。

探头的校准(进行前沿、折射角、畸变偏离、灵敏度余量和分辨力校准)。

仪器的调整(时基线刻度可按比例调节为代表脉冲回波的水平距离、深度或声程)。

灵敏度的调节(在对比试块或其他等效试块上对灵敏度进行校验)。

2、检测操作

母材的检验：检验前应测量管壁厚度，至少每隔90°测量一点，以便检验时参考。将无缺陷处二次底波调节到荧光屏满刻度做为检测灵敏度；

焊接接头的检验：扫查灵敏度应不低于评定线(EL线)灵敏度，探头的扫查速度不应超过150mm/s，扫查时相邻两次探头移动间隔应保证至少有10%的重叠。

- 3、检验结果及评级：根据缺陷性质、幅度、指标长度依据相关标准评级。
- 4、对仪器设备进行校核复验。
- 5、出具检测报告。