

吴江区焊缝表面1级焊缝验收、内部夹渣检测

产品名称	吴江区焊缝表面1级焊缝验收、内部夹渣检测
公司名称	浙江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	18662248593 18662248593

产品详情

焊缝探伤检测就是检查焊接的质量，需要一种具有放射性物质的专用仪器来检查。一般小单位没有，因为放射源需要专门管理，少数大型建筑安装施工的单位或专门的检验单位才有。

焊缝探伤仪是时代欧普生产的一款真彩显示全数字式超声波探伤仪，它能够快速便捷、无损伤、地进行工件内部多种缺陷（裂纹、夹杂、气孔等）的检测、定位、评估和诊断。既用于实验室，也用于工程现场检测。

- 1、尺寸超出允许偏差：对焊缝长宽、宽度、厚度不足，中心线偏移，弯折等偏差，应严格控制焊接部位的相对位置尺寸，合格后方准焊接，焊接时精心操作。
- 2、焊缝裂纹：为防止裂纹产生，应选择适合的焊接工艺参数和施焊程序，避免用大电流，不要突然熄火，焊缝接头应搭10~15mm，焊接中木允许搬动、敲击焊件。
- 3、表面气孔：焊条按规定的温度和时间进行烘焙，焊接区域必须清理干净，焊接过程中选择适当的焊接电流，降低焊接速度，使熔池中的气体完全逸出。
- 4、焊缝夹渣：多层施焊应层层将焊渣清除干净，操作中应运条正确，弧长适当。注意熔渣的流动方向，采用碱性焊条时，上须使熔渣留在熔渣后面。

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。

