

武汉市压缩空气管道无损检测 一级焊缝拍片测试

产品名称	武汉市压缩空气管道无损检测 一级焊缝拍片测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	5000.00/次
规格参数	压缩空气管道:一级焊缝拍片测试 周期:5-7天 检测范围:全国
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 13906137644

产品详情

检测范围：

机械加工（锻铸件、管道、风电塔筒） 石油天然气行业（钻采设备、石油管材、压力容器等）
电力行业（风电、水电、火电等发电站设备） 钢结构
矿山设备 港口机械
化工设备。

服务项目

超声波检测（UT）； 射线检测（RT）； 磁粉检测（MT）； 渗透检测（PT）；

可以为您提供下列一站式的无损检测服务：

检测方案制定；检测规程、指导书、工艺卡编制；无损检测日常工作体系维护；
根据生产进度安排相应无损检测人员；符合要求的检测人员证书；检验报告编制；整体检测成本控制。

什么是无损检测？

无损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能、不伤害被检测对象内部组织的前提下，利用材料内部结构存在异常或缺陷而引起的热、声、光、电、磁等反应变化，以物理或化学方法为手段，借助现代化的技术和设备器材，对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、

位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法。

无损检测的优点

无损检测具有非破坏性、互容性、动态性等优点而得到公众的广泛认可，也在一定程度上反映了一个国家的工业发展水平，是工业发展必不可少的高效工具。

x射线探伤(x-ray inspection)是利用x射线（也可以是β射线或其他高能射线）能够穿透金属材料，并由于材料对射线的吸收和散射作用的不同，从而使胶片感光不一样，于是在底片上形成黑度不同的影像，据此来判断材料内部缺陷情况的一种检验方法。

x射线探伤是现代工业生产中质量检测、质量控制的重要手段，一般用于金属，非金属等材料制成的零部件，铸造及焊接部件进行无损检测，以确定其内部缺陷，如夹渣，裂纹，气孔，未焊透，未融合等。在机械、石油、化工、航空、造船、国防军工等部门，特别是在锅炉压力容器焊缝的检测中有极为广泛的应用。

X射线探伤能较直观地显示工件内部缺陷的大小和形状,因而易于判定缺陷的性质,射线底片可作为检验的原始记录供多方研究并作长期保存。但这种方法耗用的X射线胶片等器材费用较高,检验速度较慢,只宜探查气孔、夹渣、缩孔、疏松等体积性缺陷,能定性但不能定量,且不适合用于有空腔的结构,对角焊、T型接头的检验敏感度低,不易发现间隙很小的裂纹和未熔合等缺陷以及锻件和管、棒等型材的内部分层性缺陷。此外,射线对人体有害,需要采取适当的防护措施。

X射线探伤标准：JB/T 4730.2-2005 承压设备无损检测 第二部分：射线检测。

检测目的：检验材料检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷。

检测范围：压力容器、建筑工程、船舶、法兰、管道、金属合金类及焊缝。

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，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。

超声波在介质中传播时有多种波型，检验中常用的为纵波、横波、表面波和板波。用纵波可探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件和形状比较简单的铸件中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷；用横波可探测管材中的周向和轴向裂缝、划伤、焊缝中的气孔、夹渣、裂缝、未焊透等缺陷；用表面波可探测形状简单的铸件上的表面缺陷；用板波可探测薄板中的缺陷。

UT检测标准 JB/T 4730.3-2005 承压设备无损检测 第3部分 超声检测。

检测目的：探测金属及焊缝中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷。也可以测量金属厚度。

检测范围：探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件、压力容器等金属制品。