

洪湖市金属焊接裂缝超声波检测 钢结构夹渣检验

产品名称	洪湖市金属焊接裂缝超声波检测 钢结构夹渣检验
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	金属焊接裂缝:钢结构夹渣检验 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

无损探伤是为了改进制造工艺、保证设备的安全运行、降低制造成本、提高产品的可能性。

钢结构常规无损检测方法有：超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT），射线检测 Radiographic Testing（缩写 RT），磁粉检测 Magnetic particle Testing（缩写 MT），渗透检测 Penetrant Testing（缩写 PT）。

钢结构无损检测（超声波检测技术）

超声探伤技术的应用主要是为了检测钢结构中是否存在气泡、缩孔、夹渣、焊接裂缝、不同部件的熔合连接状况，同时还能够测定铸件的厚度。

其主要原理如下：超声波的频率都在20000MHz以上，具备很强的穿透能力，设备产生超声波，通过探头发射出来，声波就会在被检验部件中以一定的速率传播，当遇到诸如气孔、夹渣等异面介质的时候，超声波就会有一部分被反射回来，通过接收器的处理，能够在示波屏幕上呈现出缺陷的回波，进而通过相关计算获得缺陷的深度及大小。

金属无损检测 磁粉检测报告办理

超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT）；

射线检测 Radiographic Testing（缩写 RT）；

磁粉检测 Magnetic particle Testing（缩写 MT）；

渗透检测 Penetrant Testing（缩写 PT）；

涡流检测 Eddy Current Testing (缩写 ET) ;

- (1) 压力管道检测管子材料外表面质量检验。
- (2) 压力管道检测重要对接焊缝表面及内部缺陷检测。
- (3) 压力管道检测重要角焊缝表面及内部缺陷检测。
- (4) 压力管道检测重要承插焊和跨接式三通支管的焊接接头表面及内部缺陷检测。
- (5) 压力管道检测管道弯制后表面缺陷检测。
- (6) 压力管道检测材料淬倾向较大焊接接头的坡口检测。
- (7) 压力管道检测设计温度低于或等于零下29摄氏度的非奥氏体不锈钢管道坡口的检测。
- (8) 压力管道检测双面焊件规定清根的焊缝清根后检测。
- (9) 压力管道检测当采用氧乙炔焰切割有淬硬倾向的合金管道上的焊接卡具时，修磨部位的缺陷检测。

铸件、锻件无损检测标准：GB 50205-2001 《钢结构工程施工质量验收规范》

GB/T 3323-2005 《金属熔化焊接接头射线照相》

GB 11345-89 《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》

船舶无损检测标准：CB-T 3558-2011 《船舶钢焊缝射线检测工艺和质量分级》

CB-T 3559-2011 《船舶钢焊缝超声波检测工艺和质量分级》

CB-T 3580-1994 《船体钢板和构件修理测厚技术要求》

CB-T 3958-2004 《船舶钢焊缝磁粉检测、渗透检测工艺和质量分级》

GB-T 11345-2013 《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》

特种设备无损检测标准：JB/T4730-2005 《承压设备无损检测》

检测依据：《特种设备安全法》