

韶关钢结构探伤检测 焊缝超声波检测

产品名称	韶关钢结构探伤检测 焊缝超声波检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

一、钢结构无损检测规定

(1)一级焊缝应进行*的检验，其合格等级应为现

行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB11345)B级检验的 级及 级以上;

(2)二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB11345)B级检验的 级及 级以上;

(3)全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。

焊缝分类

焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级，在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为

(1)作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝，受拉时应为一级，受压时应为二级;

(2)作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。

二、钢结构检测检测前准备

(1)检测前，应对超声仪的主要技术指标(如探头入射点、斜率K值)进行检查确认，应根据所测的工件尺寸，调整仪器时间基线，并绘制距离—波幅(DAC)曲线。当数字机一般为深度调节。

(2)距离—波幅(DAC)曲线应由选用的仪器，探头系统在对比试块上的实测数据绘制而成。

(3)绘制成的距离—波幅(DAC)曲线上应由评定线EL、定量线SL、判废线RL组成。评定线与定量线之间(包括评定线)的区域规定为I区,定量线与判废线之间(包括定量线)的区域规定为 II区,判废线及其以上区域规定为 III区。

(4)对“T”型焊缝级别为B级,灵敏度要求应符合下表。以 3×40 横通孔作为标准反射体绘制的距离—波幅曲线。在满足被检要件大测试厚度的整个范围内绘制的DAC曲线,在探伤仪荧光屏上的高度不得低于满刻度的20%

(5)检测前应对探测面的修整、涂抹耦合剂,探伤作业,缺陷的评定等步骤。

(6)检测前应对探测面进行修整或打磨,清除焊接飞溅、油垢或其它杂质,表面粗糙度不应超过 $6.3 \mu m$ 。采用一次反射检测(既用直射,一次反射波扫查)修整打磨区域宽度应大于 $2.5Kt$ (t 为板厚)。

(7)根据不同板厚选择仪器时间基线水平、深度或声程的调节。“T”型焊缝数字探伤仪一般为深度调节。

无损探伤检测项目:

磁粉、超声、渗透、射线、数字射线成像检测,适用于各类材料、零部件、装置和设备的无损检测。