

江门不锈钢管探伤检测 焊口射线拍片检测

产品名称	江门不锈钢管探伤检测 焊口射线拍片检测
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

焊缝无损检测是指用超声探伤、射线探伤、磁粉探伤或渗透探伤等手段，在不损坏被检查焊缝性能和完整性的情况下，对焊缝质量是否符合规定要求和设计意图所进行的检验。其中超声探伤检测有灵敏度高，灵活方便，周期短，成本低，效率高，对人体无害等优点，所以在焊缝无损检测中应用较多，为常见，也能反映出检测人员的经验值和技术熟练度。

对于温度范围为0~60 的普通焊接接头，我们如何进行超声检测呢？

在检测前，我们的检测人员需要获取母材类型和产品门类（例如铸件、锻件、轧制件）；检测时被检对象所处的制造或加工状态，包括热处理状态或其他；坡口型式和尺寸；表面状态要求；焊接工艺规程或相关焊接工艺参数；验收等级；检测范围（包括横向显示的检测要求）；检测等级；报告要求；发现不

可验收显示后的纠正规程等必要信息。

检测频率选择在2mhz ~ 5mhz范围内，同时要遵照验收等级要求选择合适的频率。当被检对象的衰减系数高于材料的平均衰减系数时，可选择1mhz左右的检测频率。

当检测采用横波且所用技术需要超声从底面反射时，应注意保证声束与底面反射面法线的夹角在 35° 至 70° 之间。当使用多个斜探头进行检测时，其中一个探头应符合上述要求，且应保证一个探头的声束尽可能与焊缝熔合面垂直。多个探头间的折射角度差应不小于 10° 。当检测面为曲面时，工件中横波实际折射角和底面反射角可由焊缝截面图确定。当折射角的选择不遵循本标准规定时，检测报告应给出声束扫描范围、声束未覆盖的检测区域及其原因等内容。

晶片尺寸选择应与频率和声程有关，在给定频率下，探头晶片尺寸越小，近场长度和宽度就越小，远场中声束扩散角就越大。检测面与探头靴底面之间的间隙不应大于0.5mm。

声束扫描时应覆盖到整个检测区域。在保持声束垂直焊缝作前后移动时，探头还应作 10° 左右的转动。