

苏州市管材焊缝射线检测 力学性能测试2022已更新

产品名称	苏州市管材焊缝射线检测 力学性能测试2022已更新
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

产品详情

射线检测是利用被检工件对透入射线的不同吸收来检测缺陷的无损检测方法。作为五大常规无损检测方法之一的射线检测，在工业上有着非常广泛的应用，应用的行业有特种设备、航空航天、船舶、兵器、水工成套设备和桥梁钢结构等。

一、基本原理

当强度均匀的射线束透照射物体时，如果物体局部区域存在缺陷或结构存在差异，它将改变物体对射线

的衰减，使得不同部位透射射线强度不同，这样，采用一定的检测器（例如，射线照相中采用胶片）检测透射射线强度，就可以判断物体内部的缺陷和物质分布等。

二、检测焊缝内部缺陷

射线照相法是射线检测方法中应用广泛的一种非破坏性检验方法，主要用于焊缝和铸件的内部质量检验。

焊缝的内部缺陷有：

- 1、气孔 气孔是指焊接时，熔池中的气体未在金属凝固前逸出，残存于焊缝之中所形成的空穴。其气体可能是熔池从外界吸收的，也可能是焊接冶金过程中反应生成的。
- 2、夹渣 夹渣是指焊后溶渣残存在焊缝中的现象。
- 3、裂纹 焊缝中原子结合遭到破坏，形成新的界面而产生的缝隙称为裂纹。

4、未焊透 未焊透指母材金属未熔化，焊缝金属没有进入接头根部的现象。

5、未熔合未熔合是指焊缝金属与母材金属，或焊缝金属之间未熔化结合在一起的缺陷。按其所在部位，未熔合可分为坡口未熔合、层间未熔合、根部未熔合三种。

三、优缺点简述

1、检测结果有直接记录——底片；

2、可以获得缺陷的投影图像，缺陷定性定量准确；

3、体积型缺陷检出率很高，而面积型缺陷的检出率受到多种因素影响；

4、适宜检验厚度较薄的工件而不适宜检验较厚工件；

- 5、适宜检测对接焊缝，检测角焊缝效果较差，不适宜检测板材、棒材、锻件；
- 6、有些试件结构和现场条件不适合射线照相（例如有内件的容器等）；
- 7、对缺陷在工件中厚度方向的位置、尺寸（高度）的确定比较困难；
- 8、检测成本高；
- 9、射线照相检测速度慢；
- 10、射线对人体有伤害等。