

# 嘉兴构件焊缝无损检测 内部缺陷拍片检测

产品名称	嘉兴构件焊缝无损检测 内部缺陷拍片检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	18662248593 18662248593

## 产品详情

X射线无损检测以其本身特有的可以对被检物体缺陷进行定位、方便结果记录、直观显示缺陷等优势，成为很多工业生产中用来控制质量的重要方法。焊接构件焊缝无损检测国内外形成了相应的标准，用来规范化验收等级，运用X射线无损检测设备检测焊缝时重要的就是从检测图像中判断焊缝是否符合相关验收标准。

X射线无损检测技术可直观清晰地提供焊缝缺陷影像，方便对被检对象缺陷进行准确的定性、定位及定量，同时检测图像易于保存，方便数据追溯。焊缝缺陷种类多样，不同的缺陷在X射线检测图像中也有不同的明暗呈现，以下是焊缝常见缺陷所表现出的图像特点。

1、裂纹裂纹的X光图像特点是轮廓分明的黑线和黑丝，其细节特征包括：黑线有微小的锯齿，有分叉，粗细和黑度有时变化，有些裂纹图像呈较粗的黑线与较细的黑线相互交织在一起；线的端部尖细，端头前方有时有丝状阴影延伸。2、未熔合未熔合分为根部未熔合、坡口未熔合、层间未熔合。（1）根部未熔合：单面焊中的根部未熔合，在底片上的特征是一条连续或断续的细直黑线，长度不一。（2）坡口未熔合：单面焊和双面焊均可产生坡口未熔合，坡口未熔合的影像特征是呈月牙形，靠焊缝边缘一侧是连续或断续的黑直线，靠焊缝中心一侧轮廓不规则，由外向内宽度不一，黑度逐渐变淡。（3）层间未熔合：层间未熔合的影像特征是黑度不大的片状影像，多含气体，边缘光滑。3、未焊透未焊透在检测图像上的特征是黑直线，两侧轮廓都很整齐，宽度一般为坡口钝边间隙宽度，有时坡口钝边有部分熔化，影像轮廓变得不整齐，直线宽度和黑度有局部变化，也有时伴有点状缺陷。4、夹渣按其成分可分为非金属夹渣和金属夹渣。非金属夹渣在底片上的影像特征是黑条和黑块，形状不规则，黑度变化无规律，轮廓不圆滑，有的带棱角。钨夹渣属于金属夹渣，只产生在非熔化极氩弧焊焊缝中。在底片上多呈现为白色亮点，尺寸一般不大，形状不规则，大多数情况是以单个形式出现，少数情况是以弥散状态出现。5、气孔

气孔在底片上的影像特征是黑色圆点，也有呈黑线（线状气孔）或其他不规则形状的。气孔的轮廓比较圆滑，其黑度中心较大，边缘稍淡。