

无锡市合金焊缝超声波无损探伤检测2022已更新

产品名称	无锡市合金焊缝超声波无损探伤检测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

一：RT（射线）很强大，但不能用于多层材料，否则都是线，啥都看不到。而且放射源要保存好，保存好，保存好！

二：UT（*声）木有底片，在讲究资料完备的中国工程建设行业，其应用广泛性不如RT。有个片子出了问题随时可以查你嘛！当然，复杂构件

也不好，道理你懂的。

三：PT（渗透）不适合于多孔材料，显象剂一涂，乌漆麻红一片，啥都看不出来了。但对于钢铁，还是很适合的。

四：MT（磁粉）不能用于非铁磁性材料，比如不锈钢、镍基合金。没的磁性，无法观察。

五：ET（涡流）只适用于导电金属材料或能感生涡流的非金属材料的，便于高速自动化。常用于钢管的制造过程检测。施工现场一般看不到它

管道用钢管的无损探伤检测

埋地管道用管材包括无缝钢管和焊接钢管。对于无缝钢管采用液浸法或接触法超声波检测主要来发现纵向缺陷。液浸法使用线聚焦或点聚焦探

头,接触法使用与钢管表面吻合良好的斜探头或聚焦斜探头。所有类型的金属管材都可采用涡流方法来检

测它们的表面和近表面缺陷。对于焊

接钢管，焊缝采用射线抽查或检测，对于100 %检测，通常采用X射线实时成像检测技术。

超声波是频率**20千赫的机械波。在*声探伤中常用的频率为0.5-5兆赫。这种机械波在材料中能以一定的速度和方向传播，遇到声阻抗不同的

异质界面（如缺陷或被测物件的底面等）就会产生反射。这种反射现象可被用来进行超声波探伤，较常用的是脉冲回波探伤法探伤时，脉冲振

荡器发出的电压加在探头上（用压电陶瓷或石英晶片制成的探测元件），探头发出的超声波脉冲通过声耦合介质（如机油或水等）进入材料并

在其中传播，遇到缺陷后，部分反射能量沿原途径返回探头，探头又将其转变为电脉冲，经仪器放大而显示在示波管的荧光屏上。根据缺陷反

射波在荧光屏上的位置和幅度（与参考试块中人工缺陷的反射波幅度作比较），即可测定缺陷的位置和大致尺寸。除回波法外，还有用另一探

头在工件另一侧接收信号的穿透法。利用*声法检测材料的物理特性时，还经常利用超声波在工件中的声速、衰减和共振等特性。

射线的种类很多，其中易于穿透物质的有X射线、 γ 射线、中子射线三种。这三种射线都被用于无损检测，其中X射线和 γ 射线广泛用于锅炉压

力容器焊缝和其他工业产品、结构材料的缺陷检测，而中子射线仅用于一些特殊场合。射线检测较主要的应用是探测试件内部的宏观几何缺陷

（探伤）。

按照不同特征，例如使用的射线种类、记录的器材、工艺和技术特点等，可将射线检测分为许多种不同的方法。射线照相法是指用X射线或

射线穿透试件，以胶片作为记录信息的器材的无损的检测方法。该方法是比较基本的，应用较广泛的一种射线检测方法。

射线检测适用于绝大多数材质和产品形式，如焊件、铸件、复合材料等。射线检测胶片对材质内部结构可生成缺陷的直观图像，定性定量准确

检测结果直接，并可长期保存。对体积型缺陷，如气孔、夹渣等的检出率很高，对面积型缺陷，如裂纹、未熔合类，如果照相角度不适当，则

比较容易漏检。射线检测的局限性还在于成本很高，且射线对人体有害。