

花都区集装箱超声波探伤 检验二级焊缝中心

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 花都区集装箱超声波探伤 检验二级焊缝中心 |
| 公司名称 | 广州国检中心（运输鉴定、危险特性分类鉴定） 部门 |
| 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（注册地址） |
| 联系电话 | 13609641229 13609641229 |

产品详情

集装箱超声波探伤 检验二级焊缝中心

超声波探伤是利用超声能透入金属材料的深处，并由一截面进入另一截面时，在界面边缘发生反射的特点来检查零件缺陷的一种方法，当超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到缺陷与零件底面时就分别发生反射波，在荧光屏上形成脉冲波形，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。

二级探伤检测标准：1、铸钢件应按标准进行探伤达2级合格，成品表面进行磁粉探伤并应达到规定的II级合格；2、毛坯非加工表面和棱角处进行磁粉探伤，符合2级规定。3.调质处理，表面硬度大于HB170。4.表面喷铝处理，漆膜厚度80 μm。探伤分三个等级，根据质量和用途的不同，在标准上或者技术条件中会规定要求达到探伤的等级要求，3级是不合格的，2级要求严一些，1级严。二级焊缝探伤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，其焊缝内部缺陷的超声波探伤钢结构工程的质量检测讲座三(上) 钢结构焊缝探伤有超声波法和射线法。

什么是二级探伤？什么是二级探伤：二级探伤是指二级焊缝咬边深度 0.05t，且 0.5mm，连续长度 100mm，且两侧咬边总长 10%焊缝长度。检测金属材料或部件中的裂纹或缺陷。常用的探伤方法有：X射线探伤、超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤、涡流探伤、射线探伤等方法。物理探伤是无化学变化的无损探伤。为了防止焊接过程中工件热膨胀引起的变形，必须确保定位焊缝的间距，可根据下表选择。定位焊将来将成为焊缝的一部分，必须牢固焊接，无缺陷。如果焊缝需要单面焊接和双面成形。定位焊必须完全焊接。