

阜阳无缝钢管焊缝检测超声波探伤测试单位

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 阜阳无缝钢管焊缝检测超声波探伤测试单位 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限公司销售部 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测 |
| 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 | 0512-65587132 13906137644 |

产品详情

做为在中国金属复合材料检测方面拥有深厚底蕴的浙冶检验，对于在工业制造业行业常用的一项加工工艺——电焊，在焊接过程后品质评定上拥有丰富的工作经验，根据一定的实验全过程开展电焊焊接结果评价。

应用领域包含：

加热炉冶金工业，高压容器，二类压力容器，公路桥梁，船只，航空航天，电力工程、核技术及其承重钢结构等钢质机器的生产制造、工程建筑、组装、维修工作中。

焊接工艺主要包含：

电弧焊接，电阻焊机，电弧焊接，气体保护焊，电弧焊，电渣焊等焊接工艺。

*主要的标准包含：

中国规范

DL/T 868-2004 《焊接工艺评定规程》

GB/T 19869.1-2005 《钢镍及镍合金的焊接工艺评定试验》

NB/T 47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》

GB 50661-2011 《钢结构焊接规范》

JB/T 4734-2002 《铝制焊接容器》

JGJ/T 27-2014 《钢筋焊接接头试验方法标准》

JGJ 18-2012 《钢筋焊接及验收规程》

欧洲标准

ISO15614-1 《钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊》

ISO15614-2 《铝和铝合金的电弧焊》

美规范准

ASME IX -2013

AWS B4.0/4.0M:2007 《焊缝金属的测试标准》

AWS D1.1 / D1.1M:2010 《钢结构焊接规程》

AWS D1.2 / D1.2M:2003 《铝结构焊接规程》

AWS D1.6/D1.6M:2007 《不锈钢焊接》

预清洗

所有资料和试样表面应无植物油脂及其它可能会影响磁粉探伤正常的遍布、危害磁粉探伤沉积物的聚集度、特点及其画面质量的残渣。

第二步：缺陷的探伤检测

磁粉探伤应以保证令人满意的测到一切层面的有害缺点为标准。使磁感线在行之有效的范围之内横穿过很有可能存在试样内的所有缺点。

第三步：探伤检测方式的挑选

1：湿式：磁悬液应使用塑料软管浇淋或浸渍法增加于试样，让整个被检表层被遮盖，磁化电流要保持1/5~1/2秒，自此断开磁化电流，选用塑料软管浇淋或浸渍法增加磁悬液。

2：干式。磁粉探伤应立即喷或撒到被检地区，并去除过量磁粉探伤，缓缓的振动试样，使之得到比较均匀磁粉探伤遍布。需要注意尽量使用过量磁粉探伤，不然就会危害缺陷的合理表明。

3：检验近表面缺陷。检验近表面缺陷时，应使用湿粉连续法，由于非金属夹杂物所引起的漏磁通值小，检验大型铸件或焊件近中表面缺陷时，可采取粉剂连续法。

4：轴向被磁化。在检验一切圆柱形试样的外表面缺陷时，都应该选用核心电导体法；试样与核心电导体中间应该有空隙，防止彼此之间接触。当电流量先通过试样时，需要注意避免在电接触面积处烫伤，全部接触面积都应该是清洗的。

5：竖向被磁化。用螺电磁线圈被磁化试样时，为了能得到很好的被磁化，试样要放在螺线圈内的

适度位置上。螺线圈的规格应足够容下试样。

第四步：去磁。将零件放在直流电源磁场中，持续更改电流的方向并逐步将电流量降到零值。大中型零件可以使用移动电磁阀或磁铁线圈系统分区去磁。

第五步：后清理。在检测并去磁后，应将试样上每一个磁粉探伤清理干净；应当注意消除孔和内腔内的所有堵塞物。