

## 焊接探伤第三方检测

产品名称	焊接探伤第三方检测
公司名称	深圳市讯科标准技术服务有限公司营销部
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼
联系电话	0755-23312011 18002557368

## 产品详情

无损探伤检测就是探测金属材料或部件内部的裂纹或缺陷。样件不产生化学变化。无损探伤能够便捷、\*\*地对工件内部多种缺陷（裂纹、夹杂、气孔、未焊透、未熔合等）进行检测、定位、评估和诊断。

广泛应用在锅炉压力容器制造中焊缝检测、工程机械制造业焊缝质量评估、钢铁冶金业、钢结构制造、船舶制造、石油天然气装备制造等需要缺陷检测和质量控制的领域。

服务项目：焊缝检测、焊接工艺评定、焊缝质量评估、压力容器探伤、管道探伤、样件内部缺陷检测、广告牌无损探伤等。

常用的探伤方法有：

X光射线探伤（RT）、超声波探伤（UT）、磁粉探伤（MT）、渗透探伤（PT）、涡流探伤、射线探伤等方法。

磁粉探伤（MT）：

铁磁性材料和工件被磁化后，由于不连续性的存在，工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变，而产生漏磁场，吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的

位置、形状和大小。

磁粉探伤适用于检测铁磁性材料表面和近表面的裂纹、夹杂、发纹、白点、折叠、冷隔和疏松等缺陷。不能检测奥氏体不锈钢材料和用奥氏体不锈钢焊条焊接的焊缝，也不能检测铜铝镁钛等非磁性材料。

## 超声检测（UT）

用发射探头向构件表面通过耦合剂发射超声波，超声波在构件内部传播时遇到不同界面将有不同的反射信号（回波）。利用不同反射信号传递到探头的时间差，可以检查到构件内部的缺陷。根据在荧光屏上显示出的回波信号的高度、位置等可以判断缺陷的大小，位置和大致性质。

适用于金属材料检测，一些非金属材料比如玻璃钢/碳纤维材料也可以检测。主要用来检测工件内部缺陷。

对于形状复杂有空隔的样件无法检测。

## 渗透探伤（PT）

零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料后，在一段时间的毛细管作用下，渗透液可以渗透进表面开口缺陷中；经去除零件表面多余的渗透液后，再在零件表面施涂显像剂，同样，在毛细管的作用下，显像剂将吸引缺陷中保留的渗透液，渗透液回渗到显像剂中，在一定的光源下(紫外线光或白光)，缺陷处的渗透液痕迹被现实，(黄绿色荧光或鲜艳红色)，从而探测出缺陷的形貌及分布状态。

可检测各种材料；具有较高的灵敏度；显示直观、操作方便。

不适于检查多孔性疏松材料制成的工件和表面粗糙的工件；

渗透检测只能检出缺陷的表面分布，难以确定缺陷的实际深度。

## X光射线探伤（RT）

X射线穿过被照射物体后会有损耗，不同厚度不同物质对它们的吸收率不同，而底片放在被照射物体的另一侧，会因为射线强度不同而产生相应的图形,评片人员就可以根据影像来判断物体内部的是否有缺陷以及缺陷的性质。

射线检测几乎适用于所有材料，如：铸铁；各种碳钢及合金钢；铝、镁、铜、钛、锆、钎等有色金属及其合金；塑料；陶瓷等

主要用于检测工件内部缺陷探伤。