

钛合金产品超声波无损检测 成分化验

产品名称	钛合金产品超声波无损检测 成分化验
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

一、测试项目与标准

1. 成分测试

TC4成分要求

Fe 0.3;C 0.1;N 0.05;H 0.015;O 0.2;Al5.5~6.8;V3.5~4.5

依据标准GB/T3620.1:2007

TA2成分要求

Fe 0.3;C 0.1;N 0.05;H 0.01;O 0.25

依据标准GB/T13810:2007

2. 力学性能测试

拉伸试验：抗拉强度、屈服强度、延伸率

测试标准：GB/T228.1：2010;ASTME8/E8M-11;JISZ2241-2011

硬度测试：维氏硬度HV

测试标准：GB/T4340.1:2009;ASTME384-11;ISO6507-1:2005

3.ROHS六项测试

Pb、Cd、Hg、Cr、PBBs、PBDEs

测试标准：IEC62321

二、钛合金检测方法：

着色检测的办法：硬度测试和涡流检测可以用来检测接头是否含杂质，由于含有杂质时接头性质会发生改变，主要表现在含有杂质时接头的硬度和电阻率会明显变高。便携式手持硬度测试仪可以原位进行测试焊接件的硬度。这一技术的应用可以方便的检测出焊接质量的好坏。一般情况下，钛合金出现焊接裂纹的情况比较少。然而，有时也会在焊缝或因含杂质而产生裂纹。此时，缺陷可以通过着色检查来发现，同时此方法对疏松也有一定的效果。

三、钛合金检测相关标准：

GB/T 18590-2001 金属和合金的腐蚀 点蚀评定方法

GB/T 14995-2010 高温合金热轧板

GB/T 14996-2010 高温合金冷轧板

GB/T 10567.1-1997 铜及铜合金加工材残余应力检验方法 硝酸亚汞试验法

GB/T 10686-2013 铜合金工具防爆性能试验方法

GB/T 19869.2-2012 铝及铝合金的焊接工艺评定试验

GB/T 15114-2009 铝合金压铸件

GB/T 15530.1-2008 铜合金整体铸造法兰

GB/T 1527-2006 铜及铜合金拉制管

GB/T 16865-2013 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法