

湖州钢结构焊缝探伤检测 裂纹、未焊透UT检测

产品名称	湖州钢结构焊缝探伤检测 裂纹、未焊透UT检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

在钢结构建筑中，焊缝起着承上启下的作用。那么如果焊缝出现缺陷等问题，譬如烧穿，气孔，咬边等，还有裂纹、未焊透等内部缺陷问题的时候。该如何对焊缝进行检测?是所有业主方关注的问题，钢结构无损检测就是第三方检测机构在对焊缝质量缺陷进行检测时*常用的一种检测方案。

一、射线检测(RT)

射线探伤检测技术是通过检测物体时的强度增减，来确定结构的缺陷问题，通过常用的x射线和 r射线来确定物体厚度的变化及缺陷情况的图像，以此来对缺陷尺寸、形状、数量进行评价。

射线能穿透肉眼无法穿透的物质使胶片感光，当X射线或r射线照射胶片时，与普通光线一样，能使胶片乳剂层中的卤化银产生潜影，由于不同密度的物质对射线的吸收系数不同，照射到胶片各处的射线强度也就会产生差异，便可根据暗室处理后的底片各处黑度差来判别缺陷。

二、超声波检测(UT)

超声无损检测技术是通过超声波在缺陷中的产生的声时、振幅、波形的变化，来确定焊缝的缺陷。

超声波检测适用于金属、非金属和复合材料等多种试件的无损检测;可对较大厚度范围内的试件内部缺陷进行检测。如对金属材料，可检测厚度为1~2mm的薄壁管材和板材，也可检测几米长的钢锻件;而且缺陷定位较准确，对面积型缺陷的检出率较高，灵敏度高，可检测试件内部尺寸很小的缺陷。并且检测成本低、速度快，设备轻便，对人体及环境无害，现场使用较方便。缺点就是检测结果没有射线探伤直观。

三、磁粉检测(MT)

磁粉检测原理就是铁磁性材料和工件被磁化后，由于不连续性的存在，使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。

磁粉检测适用性和局限性：磁粉探伤适用于检测铁磁性材料表面和近表面尺寸很小、间隙极窄(如可检测出长0.1mm、宽为微米级的裂纹)目视难以看出的不连续性;也可对原材料、半成品、成品工件和在役的零部件检测，还可对板材、型材、管材、棒材、焊接件、铸钢件及锻钢件进行检测，可发现裂纹、夹杂、发纹、白点、折叠、冷隔和疏松等缺陷。检测速度快，灵敏度高，缺点就是只适合材料表面的缺陷检测。某些特殊的材料还要进行消磁的操作，相对繁杂。

四、渗透检测(PT)

渗透检测原理就是零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料的渗透剂后，在毛细管作用下，经过一段时间，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。