

海安金属罐体焊缝探伤检测 T型接头拍片检测

产品名称	海安金属罐体焊缝探伤检测 T型接头拍片检测
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

无损探伤一般是指管道探伤、钢结构探伤、标准件探伤、无损检测等，程诚检测拥有国内立实验室，可面向制造及使用方进行全面的探伤分析，并出具检测报告。

夹渣 夹渣是指焊后残留在焊缝金属内的熔渣或非金属夹杂物。产生夹渣的主要原因是焊接电流过小，速度过，清理不干净，致使熔渣或非金属夹杂物不及浮起而形成的。夹渣分为点状和条状。

液体渗透检测的基本原理，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。

超声波检测适用范围

碳素钢和低合金钢钢板、铝及铝合金板材、钛及钛合金板材、镍及镍合金板材、铜及铜合金板材、奥氏体不锈钢、奥氏体-铁素体双相不锈钢板材；

碳钢、低合金钢锻件、奥氏体不锈钢、奥氏体—铁素体双相不锈钢无缝钢管；

不锈钢--钢、钛--钢、铝--钢、镍--钢、铜--钢复合板；

碳钢和低合金钢锻件、奥氏体钢锻件、奥氏体—铁素体双相不锈钢锻件、镍合金锻件；
碳钢和低合金钢铸件；

碳钢和低合金钢螺栓坯件、奥氏体不锈钢螺栓坯件；

铁素体类焊缝、奥氏体不锈钢焊缝、铝及铝合金焊缝、钛及钛合金焊缝、堆焊层焊缝、不锈钢—低合金钢复合钢板焊缝。

锅炉无损检测锅炉无损检测在锅炉检验中占有非常重要的位置，它能检出锅炉元部件及其焊接接头表面、内部的多种缺陷，通常情况下，这些缺陷采用常规检验方法难于发现或无法发现。常用无损检测方法包括射线检测、超声波检测、磁粉检测、渗透检测。一些非常规的检测方法如声发射检测、涡流。特种设备无损检测特种设备检测包含：是指涉及生命安全、危险性较大的锅炉、压力容器（含气瓶，下同）、压力管道、起重机械、大型游乐设施。其中锅炉、压力容器（含气瓶）、压力管道为承压类特种设备；起重机械、大型游乐设施为机电类特种设备。

我们把焊件进行焊接后留下的结合部分称为焊缝，对接焊缝、角焊缝、端接焊缝以及槽焊缝等是我们常见的主要焊缝，其中对接焊缝与角焊缝是我们常见的压力容器焊缝。而焊接接头通常指两个或多个零件对接实施焊合作业后留下的接点，焊接接头主要由焊缝、熔合区、热影响区还有其相邻母料，可以说“焊缝”属于“焊接接头”的某部分。焊件进行连接与传力主要靠的就是焊接接头。按照接头构造形式，我们可把接头进行对接接头、T型接头、十字接头、角接头以及端接头划分，就接头检验来说，焊接接头所有部位的性能都很重要，尤其应关注接头的薄弱环节。虽然接头存在很多形式，但它们可有相同的连接焊缝形式。