

徐州市管道铸件超声波探伤检测

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 徐州市管道铸件超声波探伤检测 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限责任公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 优势:周期短、费用低 效率:高标准、高效率 服务内容:一站式检测分析测试服务 |
| 公司地址 | 昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋广分检测 |
| 联系电话 | 18912706073 18912706073 |

产品详情

管道超声波探伤检测，钢件磁粉检测，内部缺陷怕片探伤

超声波无损探伤测试 超声波探伤无损检测怎样判断缺陷

利用超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到缺陷与零件底面时就分别发生反射波来，在荧光屏上形成脉冲波形，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。超声波探伤仪的种类繁多，但脉冲反射式超声波探伤仪应用广。脉冲反射式超声波探伤仪大部分都是A扫描式的，在A型探伤仪的基础上发展而成的B型、C型探伤仪，可得到不同方向反射面的信号。

现在无损检测工作中是比较广泛应用的两项。超声波检测（UT）：优点对发现面积型缺陷比较敏感（射线较弱）如检测未熔合、分层等缺陷时。能够对缺陷的埋藏深度进行定位（射线不可以）。缺点对缺陷的定性不利（原因屏幕上看到的只是脉冲反射的波形比较抽象）。射线检测（RT）：对检测体积型的缺陷比较敏感（原理透射方向存在厚度差），通过胶片可以形象的看出缺陷形状及尺寸，所以比较容易对缺陷进行定性。缺点不能定位缺陷的埋藏深度（原理射线检测影象为平面投影）。另：超声波对薄件检测能力弱，可检测较厚工件（射线检测较厚工件时比较吃力）。射线检测结果方便存档（底片）优于超声波。综上，可以看出超声波和射线检测是互补的，纯在各自的优缺点。针对重要工件往往同时使用两种方法。和医院的X光和B超是一个道理的，这两样也是互补的。以上是本人结合实际工作经验及理论知识的总结。供参考用。本人从事NDT工作，如有问题可消息我。射线检测常用于管道焊接类，超声检测常用于板材，而且是较厚板材，如船舶，核工业国家致力于发展UT，但现在用的多的还是RT。一般都是射线检测更广些，但是也要看你在哪儿做无损检测，不同的压力容器管道什么的，要求不一样，但是射线辐射强，对身体不好，

探伤检测方法?射线检测?超声波检测?渗透检测?涡流检测?磁粉检测

1) 焊缝检测

焊缝检测有两种方法：普通方法和方法。

普通方法：一般指外观检查、测量尺寸、钻孔检查等。

方法：一般指在普通方法的基础上，用X射线、超声波等方法进行的补充检查。

2) 螺栓检测

对于螺栓对结构适用性影响的检测主要依靠外观检查，看其是否存在螺杆剪断、弯曲，孔壁承压破坏，板件端部剪坏、拉坏等现象。