

常熟市不锈钢压力容器X射线检测 丁字焊缝检测

产品名称	常熟市不锈钢压力容器X射线检测 丁字焊缝检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1300.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7个工作日 检测范围:全国
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	0512-65587132 17312626973

产品详情

无损探伤 不锈钢压力容器X射线检测

一、超声检测fang法分类

超声检测fang法分类的fang式有多种，较常用的有如下几种：

- 1.按原理分类：脉冲反射法、衍射时差法（TOFD）、穿透法、共振法。
- 2.按显示fang式分类：A型显示和超声成像显示（可细分为B、C、D、S、P型显示等）。
- 3.按波型分类：纵波法、横波法、表面波法、板波法、爬波法等。
- 4.按探头数目分类：单探头法、双探头法、多探头法。
- 5.按探头与试件的接触fang式分类：接触法、液浸法、电磁耦合法。
- 6.按人工干预的程度分类：手工检测、自动检测。

每一个具体的超声检测fang法都是上述不同分类fang式的一种组合，如*常用的：单探头横波脉冲反射接触法（A型显示）。每一种检测fang法都有其特点和局限性，针对每一检测对象所采用的不同的检测fang法，是根据检测目的及被检工件的形状、尺寸、材质等特征来进行选择的。

二、超声检测fang法的应用

超声检测广泛应用于科研、电力、石化、钢结构、锅炉压力容器、压力管道 航空航天、铁路交通、汽车、机械等诸多领域，能够准确、无损伤的对工件内部中多种缺陷（如：焊缝、裂纹、夹杂、气孔等）的检测、定位、及诊断。

随着现代超声检测技术的智能化、自动化、图像化、数字化、小型化、系列化、多功能化、信息化发展。检测技术、成像技术的成熟，使超声检测技术已经能够满足现代工业对无损检测的要求。无线通信技术和计算机的应用，使得超声检测技术可以克服传统技术上有线传输的种种缺点。在国民经济高速发展的趋势下，超声检测作为许多产品****的重要手段之一必将得到更多的关注和提高。

三、超声检测方法的优缺点

1.超声检测方法优点

探伤速度快，效率高，穿透能力强，探测深度可达数米；

灵敏度高，可发现与直径约十分之几毫米的空气隙反射能力相当的反射体；

在确定内部反射体的位向、大小、形状及性质等方面较为准确；

仅须从一面接近被检验的物体；

可立即提供缺陷检验结果；

易耗品极少，检查成本低

操作安全，简单轻巧，机动性强，野外及高空作业方便，实用。

2.超声检测方法缺点

要由有经验的人员谨慎操作；

对粗糙、形状不规则、小、薄或非均质材料难以检查；

对所发现缺陷作十分准确的定性、定量表征仍有困难。