

佛山立柱角焊缝检测 对接焊超声波 磁粉探伤检测

产品名称	佛山立柱角焊缝检测 对接焊超声波 磁粉探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
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东1号（2号 厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

焊缝质量应根据不同要求分别采用外观检查、超声波检查、射线探伤检查、浸渗探伤检查、磁粉探伤检查等。

焊接工艺要点

- (1) 焊接工艺设计：确定焊接方式、焊接参数及焊条、焊丝、焊剂的规格型号等。
- (2) 焊条烘烤：焊条和粉芯焊丝使用前必须按质量要求进行烘焙，低氢型焊条经过烘焙后，应放在保温箱内随用随取。
- (3) 定位点焊：焊接结构在拼接、组装时要确定零件的准确位置，要先进行定位点焊。定位点焊的长度、厚度应由计算确定。电流要比正式焊接提高10%~15%，定位点焊的位置应尽量避免构件的端部、边角等应力集中的地方。
- (4) 焊前预热：预热可降低热影响区冷却速度，防止焊接延迟裂纹的产生。预热区在焊缝两侧，每侧宽度均应大于焊件厚度的1.5倍以上，且不应小于100mm。
- (5) 焊接顺序确定：一般从焊件的中心开始向四周扩展；先焊收缩量大的焊缝，后焊收缩小的焊缝；尽量对称施焊；焊缝相交时，先焊纵向焊缝，待冷却至常温后，再焊横向焊缝；钢板较厚时分层施焊。
- (6) 焊后热处理：焊后热处理主要是对焊缝进行脱氢处理，以防止冷裂纹的产生。后热处理应在焊后立即进行，保温时间应根据板厚按每25mm板厚1h确定。预热及后热均可采用散发式火焰进行。

无损检测就是Non Destructive Testing，缩写是NDT（或NDE，non-destructive examination），也叫无损探伤，是在不损害或不影响被检测对象使用性能的前提下，采用射线、超声、红外、电磁等原理技术并结合仪器对材料、零件、设备进行缺陷、化学、物理参数检测的技术。

无损检测的zui大优点就是检测时，不会损坏被检对象的材质、结构。但是，无损检测也有其自身的局限性，比如破坏性检测是无损检测不可替代的。通常，我们会把无损检测的结果与破坏性实验的结果互相配合，做出准确的。

常规无损检测方法有：

- 超声检测（缩写 UT）；
- 射线检测（缩写 RT）；
- 磁粉检测（缩写 MT）；
- 渗透检验（缩写 PT）；
- 涡流检测（缩写 ET）；