

# 云浮焊缝超声波检测 焊接无损探伤检测

产品名称	云浮焊缝超声波检测 焊接无损探伤检测
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

焊接操作查验为了确保电焊焊接可以恰当依照焊接方法手册的焊接参数开展电焊焊接，经常要提升焊接操作的品质检查程序。焊接操作质量检测一般由职业或做兼职产品质量检验曾行，从电焊焊接前期准备工作逐渐，对人员配置，自动焊接设备，焊材，电焊焊接自然环境，焊接工艺，等各个方面开展安全检查、。

### 二、焊接操作中查验

（1）铸造缺陷特别是选用多层焊电焊焊接时，查验各层焊接间存不存在裂痕，出气孔，焊瘤等缺点，是不是妥善处理缺点。（2）焊接方法焊接操作是不是严格执行焊接方法手册的需求来操作，还有对焊接工艺、焊材、焊接规范、焊接变形及温控等多个方面查验。（3）自动焊接设备在焊接操作中，自动焊接设备务必运作正常的，比如焊接操作里的冷却系统，送丝机构等。

### 不锈钢焊接管焊缝检测 无损探伤检测

不锈钢钢管焊缝无损检测的五种方式:渗透探伤(PT)、磁粉探伤(MT)、无损探伤(RT)、超声探伤仪(UT)、涡流探伤(ET)

#### (1)渗透探伤(PT)

选用含有荧光染料(荧光法)或红色染料(着色法)的渗剂的扩散作用，来表明对接焊缝表层细微缺点

的无损检验法。检验时一规定待测表层整平光滑。这种方法分成荧光探伤和着色探伤，在其中荧光探伤的检测精度比较高，可以达到

10 μm。电焊焊接预制构件表层查验常见着色法渗透探伤。

(2)磁粉探伤(MT)运用在磁场中,铁磷原材料表面缺点所产生的漏磁场吸附磁粉探伤的情况所进行的无损检验方式。在有瑕疵处,

因为漏磁的功效会集中化吸附撒里的粉丝。可以根据吸附粉丝的形态、厚度是多少，来判定铸造缺陷位置和高低。此方法不适合无

带磁的奥氏体型不锈钢板。

(3)无损探伤(RT)选用X射线或放射线直射对接焊缝查验其内部结构偏差的一种无损检验方式。它会清晰地显现出焊接中电焊焊接缺

陷的类型、样子、规格、位置和方向分布特征。标准按《钢熔化焊对接接头射线照相法和质量分级》(GB3329-87)开展。该

探伤检测方式长期性实际操作，对作业者身体出现一定的影响。