

# 苏州各种焊接缺陷现象探伤检测、江苏无损检测机构

产品名称	苏州各种焊接缺陷现象探伤检测、江苏无损检测机构
公司名称	广分检测认证有限公司
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	18662582169 18662582169

## 产品详情

焊缝一般可分为：平焊缝、角焊缝、单面焊缝、单面焊双面成形焊缝。

按照焊缝本身截面形式的不同，焊缝还可以分为对接焊缝和角焊缝。

对接焊缝：未焊透的对接焊缝受力很小，有严重的应力集中，焊透的对接焊缝简称为对接焊缝。

角焊缝：连接板件板边不必精加工，板件无缝隙，焊缝金属直接填充在两焊件形成的直角或斜角的区域内。

进行焊缝外观检验可以指导焊工及焊接检验人员工作，确保整个工作和项目的焊接质量。

### 焊接外观检查项目

#### 1. 各种焊接缺陷现象

咬边：由于焊接参数选择不当或者操作工艺不正确，焊趾的母材部位产生沟槽或者凹陷。

焊缝表面气孔：焊接时，熔池中的气泡在凝固时没有移除导致残留下，形成空穴，这就是气孔。

未熔合：熔焊时，焊道和木材之间（焊道与焊道之间），未完成熔化结合的部分，点焊时母材与母材之间没有完全熔化结合的部分。

未焊透：焊接时接头根部没有完全熔透的现象。

裂纹：在焊接应力和其他致脆因素的共同作用下，焊接接头中局部地区的金属原子结合遭到破坏而形成的新的焊缝，一般而言，有着尖锐的缺口和大的长宽比的特性。

未焊满：这是情况一般时由于填充的金属不足，在焊缝表面形成连续或断续的沟槽。

焊瘤：在焊接过程中，熔化金属流淌到焊缝之外没有熔化的母材上，导致形成金属瘤。

烧穿：在焊接过程中，熔化金属从坡口背面流出，形成穿孔的缺陷。

## 2. 各种焊缝形状缺陷现象

焊缝成形差：熔焊时，液态焊缝金属冷凝后形成的焊缝外形叫焊缝成形，焊缝成型差简义上来说是焊缝外观上，焊缝高低、宽窄不一，焊缝波纹不整齐甚至没有等。

焊脚尺寸：在角焊缝横截面中画出\*大等腰三角形中，直角边的长度，缺陷表现在焊脚尺寸小于设计要求和焊脚尺寸不等。

余高超差：余高高于要求或低于母材。

漏焊：要求焊接的焊缝没有进行焊接，具体表现在整条焊缝没有焊接，整条焊缝部位没有焊接、没有填满弧坑、焊缝没有填满焊完等。

另外还有飞溅和电弧擦伤等焊缝形状缺陷现象。

## 3. 焊缝打磨

对焊缝的打磨上，大家有一个共同的认知，打磨后的焊缝要符合检验标准，焊缝圆滑过渡或者与母材圆滑过渡时，不能破坏母材。

对接焊缝外观质量检验标准和要求

角接焊缝外观质量检验标准和要求