

# 泰州工程焊接质量超声波检测 钢构焊缝UT探伤检测

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 泰州工程焊接质量超声波检测<br>钢构焊缝UT探伤检测 |
| 公司名称 | 浙江广分检测技术有限公司                |
| 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 | 18662248593 18662248593     |

## 产品详情

无损探伤检测 工地焊接探伤检测

### x射线探伤(RT)

是利用(X、 $\gamma$ )射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上。主要用于发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。

### X射线照相法

这种方法是用感光胶片代替荧光观察法的荧光屏，胶片被X射线照射而感光后，复经显影，即可显现出不同的感光程度。若射线的强度越大，则胶片的感光越多，显影后的黑度就越大。当某处与周围对比的黑度较大时，则可确认存在缺陷。照相法的灵敏度高、适应性强，同底片可长期保存待查。但程序较多、费时、成本较高。

### X射线荧光屏观察法

X射线透过被检查物体后，把不同强度的射线，再投射在涂有荧光物质的荧光屏上，激发出不同强度的荧光而得到物体的影像。如果我们能从荧光屏上观察缺陷影像，就称为X射线荧光屏观察法。

荧光屏观察法所用的设备是X射线发生器及其控制设备；荧光观察屏；观察和记录用的辅助设备；防护及传送设备等。

### X射线电视观察法

X射线照相法既费工时，又不经济，不适宜于批量生产的工厂。然而，X射线荧光屏观察法由于成像的光亮度差、灵敏度低，并且大多在荧光箱内进行，故也未广泛采用。随着光电微光技术的发展，微光象增强器和摄像管得到重视和广泛应用。

## 超声检测(UT)

利用电换能器件，通过瞬间电激发产生脉冲振动，借助于声耦合介质传入金属中形成超声波，超声波在传播时遇到缺陷就会反射并返回到换能器，再把声脉冲转换成电脉冲，测量该信号的幅度及传播时间就可评定工件中缺陷的位置及严重程度。超声检测比x射线探伤灵敏度高，灵活方便，周期短、成本低、效率高、对人体无害。

### 检测范围：

- 1.从检测对象的材料来说，可用于金属、非金属和复合材料；
- 2.从检测对象的制造工艺来说，可用于锻件、铸件、焊接件、胶结件等；
- 3.从检测对象的形状来说，可用于板材、棒材、管材等；
- 4.从检测对象的尺寸来说，厚度可小至1mm，也可大至几米；
- 5.从缺陷部位来说，既可以是表面缺陷，也可以是内部缺陷。

### 检测内容：

- 1、焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
- 2、内腔检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
- 3、状态检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的项目进行内窥检测。
- 4、装配检查。当有要求和需要时，使忧泰光电工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后，检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。
- 5、多余物检查。检查产品内腔残余内屑，外来物等多余物。