

宿迁大包旋转台焊缝超声波检测 横梁磁粉检测

产品名称	宿迁大包旋转台焊缝超声波检测 横梁磁粉检测
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

1、探伤是针对钢材的内部质量进行检验的一种方法手段，举个类似的例子讲：人生病时候，要去医院做透视、X光线拍片、或者B*检查，钢材内部如果有缺陷，特别是螺旋焊接钢管，因为焊缝在焊接时可能存在气孔、夹渣或裂纹等缺陷，就像人生病时身体里面有瘤、增生物等一样，依靠钢材的探伤手段进行检验，可以发现肉眼在外面看不到的东西；

2、探伤的全名应该称为：无损检验。其具体又分为：射线探伤、超声探伤、磁粉检验、着色探伤，涡流探伤等。其中射线探伤又分为X光探伤（和医用的是一样的，但是强度要远远大于医用的X光机，所以危害远大于医用仪器）和 源探伤。超声波探伤也就是A型超声波探伤，而医院用的B*是B型超声波；

3、钢材中的探伤可能多是指射线和超声探伤；

4、三级，无论射线还是超声。一般写作：RT UT ；前者是射线三级，后者是超声三级。

操作要求：

1、垂直或倾斜位置开坡口的接头必须从下向上焊接，对不开坡口的薄板对接和立角焊可采用向下焊接；平、横、仰对接接头可采用左向焊接法。

2、有坡口的板缝，尤其是厚板的多道焊缝，焊丝摆动时在坡口两侧应稍作停留，锯齿形运条每层厚度不大于4mm，以使焊缝熔合良好。

3、根据焊丝直径正确选择焊丝导电咀，焊丝伸出长度一般zd应控制在10倍焊丝直径范围以内。回

4、导电咀磨损后孔径增大，引起焊接不能稳定，需重新更换导电咀。

5、接缝长度*过1米以上，应采用分中对称焊法或逐步退焊法。

探伤的检查范围

1、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。

2、装配检查。当有要求和需要时，使用亚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，检查各零组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。

常用的探伤方法有：X光射线探伤、超声波探伤、磁粉探伤、涡流探伤、射线探伤、渗透探伤（荧光探伤、着色探伤）等物理探伤方法。物理探伤就是不产生化学变化的情况下进行无损探伤。