

# 金属焊接磁粉探伤检测 不锈钢渗透检测

产品名称	金属焊接磁粉探伤检测 不锈钢渗透检测
公司名称	广州国检中心（运输鉴定、危险特性分类鉴定） 部门
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（注册地址）
联系电话	13609641229 13609641229

## 产品详情

### 金属焊接磁粉探伤检测 不锈钢渗透检测

焊缝无损检测方法有几种：1、射线探伤：

常用的射线照相技术是指使用X射线和Y射线辐照试件时，透过的射线强度（能量）在试件内密度变化区域被不同程度地吸收，放置在试件背面的对射线的照相胶片能记录透射的射线能量差异构成潜像，经处理后转变成具有可见黑度差的图像，从而能够显示试件中缺陷的平面投影图像以供评定。检测材料及制品内部缺陷，裂纹，气孔等。

2、磁粉探伤：

铁磁性材料或工件磁化后，在表面和近表面如有不连续性存在，则在不连续性处磁力线会离开工件和进入工件表面发生局部畸变产生磁，并形成可检测的漏磁场，它吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、形状和大小。检测材料及制品表面缺陷，裂纹，气孔等。

3、超声波探伤：

超声检测仪的基本原理主要是利用超声波的反射和透射特性，通过接收回波信号，进行缺陷评定。检测材料及制品内部缺陷，裂纹，气孔等。

4、渗透探伤：

渗透检测的原理是利用液体的毛细管作用，将渗透液渗入固体材料表面开口性缺陷处，再通过显像剂将渗入的渗透液吸出到表面显示缺陷的存在的方法。检测材料及制品表面缺陷，裂纹，气孔等。

焊缝无损检测标准：

- 1、一级焊缝应进行的检验，其合格等级应为(GB 11345)B级检验的 Ⅱ级及 Ⅲ级以上。
- 2、二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为(GB 11345)B级检验的 Ⅱ级及 Ⅲ级以上。
- 3、焊接球节点网架焊缝，应符合地区现行标准JG/T203-2007。
- 4、螺栓球节点网架焊缝，应符合地区现行标准JG/T203-2007。
- 5、箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合G205-2001标准。
- 6、圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合G205-2001标准。
- 7、射线探伤应符合(GB 3323)的规定。