

深圳金属合金管材焊缝无损探伤测试

产品名称	深圳金属合金管材焊缝无损探伤测试
公司名称	广州国检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级。

1.在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为

1) 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝，受拉时应为一级，受压时应为二级；

2) 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。

2.不需要计算疲劳的构件中，凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透，其质量等级当受拉时应不低于二级，受压时宜为二级

3.重级工作制和起重量 $Q \geq 50t$ 吊车梁的腹板与L翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透。焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝，其质量等级不应低于二级。

4.不要求焊透的I形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝，以及搭接连接采用的角焊缝，其质量等级为：

1)对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁，焊缝的外观质量标准应符合二级；

2) 对其他结构，焊缝的外观质量标准可为二级。

外观检查一般用目测，裂纹的检查应辅以5倍放大镜并在合适的光照条件下进行，必要时可采用磁粉探伤或渗透探伤，尺寸的测量应用量具、卡规。

焊缝外观质量应符合下列规定:

1 一级焊缝不得存在未焊满、根部收缩、咬边和接头不良等缺陷，一级焊缝和二级焊缝不得存在表面气孔、夹渣、裂纹和电弧擦伤等缺陷；

2 二级焊缝的外观质量除应符合本条款的要求外，尚应满足下表的有关规定；

3 三级焊缝的外观质量应符合下表有关规

在管道无损探伤缺陷检测中，超声检测可以检测管道的内部缺陷，如轴向裂缝、焊缝中的气孔等；射线检测主要用于管道焊接接头焊缝内部质量的；磁粉检测可以检测管道表面或近表面的缺陷，如表面气孔、裂纹；渗透检测可以用来检测管道表面开口缺陷，如表面裂纹；涡流检测可以检测金属管道表面或近表面的缺陷。对于某种管道的探伤方式在选择上，要结合其具体的实际情况，如工作环境，运输某种液体等情况，关键是不要自行上网搜寻资料，就自己检测（没有取得相关的探伤资质证书）。不要为了省下这笔费用，而造成更大的损失，得不偿失啊。

因为不管哪种无损探伤检测方式都是一种技术性工作，需要取得相应的探伤资质证书的探伤人员才能够进行检测的。想要取得相关探伤证书，可以通过参加相关标准、法规规定的探伤考试。目前，从事无损探伤检测行业是一个有发展前景的工作，就业率比较高。不过想要成为一名合格的探伤专家，不仅要拥有丰富的探伤理论知识，还需配备相应的探伤实践经历。