

威海焊缝无损检测 游乐设施相控阵检测

产品名称	威海焊缝无损检测 游乐设施相控阵检测
公司名称	东莞市中泽检测技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	探伤检测:无损检测 超声波检测:磁粉检测 焊缝检测:焊口检测
公司地址	广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室
联系电话	18682005914

产品详情

威海焊缝无损检测 游乐设施相控阵检测 为钢结构工程(建筑、电厂等)、锅炉、压力容器、管道、桥梁、风电、热电工程船舶及海上设施、机动车辆、起重机械、电梯、铁塔、游乐设施、客运索道等众多行业提供了的无损检测系统解决方案,成功检测了各种零部件、结构件和装备装置,卓有成效的推进了客户及行业的和谐快速发展。 钢结构超声波探伤在建筑钢结构检测中的应用 目前常用的钢结构无损探伤主要有如下途径超声检测、射线检测、磁粉检测、渗透检测和涡流检测等五种检测方法,其中应用*广操作*方便的要属超声检测了。产生波在建筑中的探伤原理主要是基于其自身的特性,由于超声波波长很短,且穿透力十分强,超声波可以在不同介质中传播,

一旦碰到不同介质的分界面它会自动发送折射、反射、绕射以及波形转换。此外,超声波具有很好的方向性,可以在黑暗环境中准确的找到目标,通过定向发射,能够很好的发现被检测焊缝存在缺陷的地方。在建筑钢结构检测中,通常会使用反射法来进行探伤,通过对反射回波的声压的高低能够很好的检测出缺陷的大小,是一种十分使用的检测方式。

钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括:

- 1、钢材的抽样复验:钢材原材料力学及工艺性能检验,60t为一个检验批;2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批,同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓,按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取,每批取8套进行复检。3、摩擦面抗滑移系数检测,按制造厂和安装单位,分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批,每种表面处理工艺单独检验,每批三组试件。
- 4、焊缝超声波(x射线)无损检测:1)、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验,超声波探伤不能对缺陷作出判断时,应采用射线探伤,其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323的规定。2)、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝,其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合现行标准《焊接球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。3)、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行;同时,监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理,并做好记录。4)、一级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例,二级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例20%;5)、对工厂制作焊缝,应按每条焊缝计算百分比,且探伤长度应不小于200mm,当焊缝长度不足200mm时,应对整条焊缝进行探伤;对现场安装焊缝,应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算

百分比,探伤长度应不小于200mm,并应不少于1条焊缝。 ,威海相控阵检测。 焊缝质量标准 成品保护

1、焊后不准撞砸接头,不准往刚焊完的钢材上浇水。低温下应采取缓冷措施。

2、不准随意在焊缝外母材上引弧。 3、各种构件校正好之后方可施焊,并不得随意移动垫铁和卡具,以防造成构件尺寸偏差。隐蔽部位的焊缝必须办理完隐蔽验收手续后,方可进行下道隐蔽工序。

4、低温焊接不准立即清渣,应等焊缝降温后进行。 四、应注意的质量问题 1、尺寸超出允许偏差:对焊缝长宽、宽度、厚度不足,中心线偏移,弯折等偏差,应严格控制焊接部位的相对位置尺寸,合格后方准焊接,焊接时精心操作。 2、焊缝裂纹:为防止裂纹产生,应选择适合的焊接工艺参数和施焊程序,避免用大电流,不要突然熄火,焊缝接头应搭10~15mm,焊接中木允许搬动、敲击焊件。 3、表面气孔:焊条按规定的温度和时间进行烘焙,焊接区域必须清理干净,焊接过程中选择适当的焊接电流,降低焊接速度,使熔池中的气体完全逸出。 4、焊缝夹渣:多层施焊应层层将焊渣清除干净,操作中应运条正确,弧长适当。注意熔渣的流动方向,采用碱性焊条时,上须使熔渣留在熔渣后面。

质量记录 本工艺标准应具备以下质量记录: 1、

焊接材料质量证明书。 2、焊工合格证及编号。 3、焊接工艺试验报告。 4、

焊接质量检验报告、探伤报告。 5、设计变更、洽商记录。 6、隐蔽工程验收记录。 7、其它技术文件。

, 游乐设施焊缝无损检测。 焊缝检测是检测金属材料或部件内部的裂纹或缺陷。常用的检测方法有:x光检测、超声波检测、磁粉检测、渗透检测、涡流检测、 射线探伤等方法。物理探伤是在没有化学反应的情况下进行的无损检测。物理探伤是在没有化学反应的情况下进行的无损检测。便携式超声波焊缝缺陷检测仪可快速、方便、无损伤、准确地检测、评估和诊断各种工件内部缺陷(裂缝、夹杂物、孔隙、未焊接、未熔化等)。用于实验室和工程现场检测。广泛应用于焊缝检测、工程机械制造焊缝质量评价、钢冶金、钢结构制造、船舶制造、石化设备制造等需要缺陷检测和质量控制的行业。