

开封无损探伤检测公司 阀门超声波检测

产品名称	开封无损探伤检测公司 阀门超声波检测
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	无损检测:探伤检测 磁粉检测:超声波检测 焊缝检测:射线无损检测
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

开封无损探伤检测公司 阀门超声波检测 本规范规定要求全焊透的一级焊缝100%检验，二级焊缝的局部检验定为抽样检验。钢结构制作一般较长，对每条焊缝按规定的百分比进行探伤，且每处不小于200mm的规定，对保证每条焊缝质量是有利的。 ，开封超声波检测。检测项目及涉及检测标准:

序号项目/参数检测标准(方法)名称及编号(含年号) 1 X射线检测GB/T3323-2005;GB/T 5677-2007 ;JB/T 4730.2-20052 超声波检测GB/T2970-2004;GB/T 7734-2004;GB/T 11345-2013;CB/T 3559-2011;GB/T4162-2008;GB/T 6402-2008;GB 7233.1-2009 ;JB/T 4730.3-2005;GB/T5193-2007;GB/T 6519-2013 3 磁粉检测JB/T 6061-2007;GB/T 9444-2007;JB/T4730.4-2005;CB 819-1975;CB 973-1981 4 渗透检测JB/T 6062-2007;GB/T9443-2007;JB/T 8466-1996;JB/T 4730.5-2005;CB/T3290-2013; ，阀门无损探伤检测公司。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。

[扬州焊缝无损检测机构 球罐相控阵检测](#)