

清远焊缝探伤检测报告 幕墙磁粉检测

产品名称	清远焊缝探伤检测报告 幕墙磁粉检测
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

清远焊缝探伤检测报告 幕墙磁粉检测 焊缝质量标准 一、保证项目

- 1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定，应检查质量证明书及烘焙记录。
- 2、焊工必须经合格，检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。
- 3、 、 级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。 4
- 、焊缝表面 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。 级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。 ，清远磁粉检测。

磁粉检测的适用性和局限性有：

- 1、磁粉探伤适用于检测铁磁性材料表面和近表面尺寸很小、间隙极窄目视难以看出的不连续性。
- 2、磁粉检测可对多种情况下的零部件检测，还可多种型件进行检测。
- 3、可发现裂纹、夹杂、发纹、白点、折叠、冷隔和疏松等缺陷。 4、磁粉检测不能检测奥氏体不锈钢材料和用奥氏体不锈钢焊条焊接的焊缝，也不能检测铜铝镁钛等非磁性材料。对于表面浅划伤、埋藏较深洞和与工件表面夹角小于20的分层和折叠很难发现。 ，幕墙焊缝探伤检测报告。 无损检测常用标准
- 1、《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》（GB/T 11345-2013）； 2、《焊缝无损检测 超声检测 焊缝中的显示特征》（GB/T 29711-2013）； 3、《焊缝无损检测 超声检测 验收等级》（GB/T 29712-2013）； 4、《承压设备无损检测》（NB/T 47013-2015）；
- 5、《钢结构超声波探伤及质量分级》（JG/T 203-2007）； 6、《金属熔化焊焊接接头射线照相》（GB/T 3323-2005）； 7、《石油天然气钢质管道无损检测》（SY/T4109-2015）；
- 8、《钢结构工程施工质量验收规范》（GB/T 50205-2001）；
- 9、其他相关技术规范标准及委托方提供的资料。