

靖江市堆焊层焊缝无损检测、射线拍片测试

产品名称	靖江市堆焊层焊缝无损检测、射线拍片测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	堆焊层焊缝:射线拍片测试 周期:3-5天 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

无损检测主要方法有：超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT），射线检测 Radiographic Testing（缩写 RT），磁粉检测 Magnetic particle Testing（缩写 MT），渗透检测 Penetrant Testing（缩写 PT）。

适用范围

碳素钢和低合金钢钢板、铝及铝合金板材、钛及钛合金板材、镍及镍合金板材、铜及铜合金板材、奥氏体不锈钢、奥氏体-铁素体双相不锈钢板材；

碳钢、低合金钢锻件、奥氏体不锈钢、奥氏体—铁素体双相不锈钢无缝钢管；

不锈钢--钢、钛--钢、铝--钢、镍--钢、铜--钢复合板；

碳钢和低合金钢锻件、奥氏体钢锻件、奥氏体—铁素体双相不锈钢锻件、镍合金锻件；

碳钢和低合金钢铸件；

碳钢和低合金钢螺栓坯件、奥氏体不锈钢螺栓坯件；

铁素体类焊缝、奥氏体不锈钢焊缝、铝及铝合金焊缝、钛及钛合金焊缝、堆焊层焊缝、不锈钢—低合金钢复合钢板焊缝

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开勿接与角接组合焊缝,受搅时应为一级s受时应为二级 ;

2) 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对挽焊缝应为二级。

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,其质里等级当受拉时应不低于二级,受压时宜为二级

3重级工作制和起重里吃50t吊车梁的腹板与L冀缘之间以及吊车析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擲的组合焊缝,其质里等级不应低于二级

4.不要求焊透的工'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,其质里等级为:

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里等于或大于50t的中级工作制吊车梁,焊缝的外观质里标准应符合二级 ;

2) 对其他结构,焊缝的外观质里标准可为二级。

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.尺寸的则里应用里具、卡规。

焊缝外观质里应符合下列规定:

1一级焊缝不得存在未焊满、根部收缩、喷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里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里应符合下表有关规定