

# 平顶山钢板无损检测公司 安全检测

产品名称	平顶山钢板无损检测公司 安全检测
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	缺陷检测:安全检测 超声波检测:探伤检测 焊缝检测: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

平顶山钢板无损检测公司 安全检测 磁粉探伤是承压设备制造、检验中常用的无损检测方法之一，它适用与铁磁材料的表面和近表面缺陷的检测，能直观地显示缺陷的形状、位置和尺寸，并可大致确定其性质。磁粉探伤受工件大小和几何形状的影响较小，能检测出工件各个方向的缺陷，它的检测灵敏度很高，可以发现及细小的裂纹及其它缺陷。有关理论研究和实验结果认为，磁粉探伤可以检出的小的裂纹尺寸大约为：宽度1微米，深度10毫米，长度1mm。虽然实际现场应用时可检出的裂纹尺寸远达不到这一水平，会比上述数值要大的多，但是在射线探伤，超声探伤，磁粉探伤，渗透探伤这四种常规无损检测方法中，对表面裂纹检测灵敏度高的仍然是磁粉探伤。磁粉探伤是铁磁类的压力容器表面检测时首先的无损检测方式，《固定式压力容器安全技术监察规程》简称《固容规》3.2.10.2.1条规定；铁磁性材料制压力容器焊接接头的表面无损检测应当优选选用磁粉探伤。 ，平顶山安全检测。1.T形接头、十字接头、角接接头等要求熔透的对接和角对接组合焊缝，其焊脚尺寸不应小于 $t/4$ ；设计有疲劳验算要求的吊车梁或类似构件的腹板与上翼缘连接焊缝的焊脚尺寸为 $t/2$ ，且不应小于10mm。焊脚尺寸的允许偏差为0-4 mm。 检查数量：资料全数检查；同类焊缝抽查10%，且不应少于3条。

检验方法：观察检查，用焊缝量规抽查测量。说明：以上1.对T型、十字型、角接接头等要求焊透的对接与角接组合焊缝，为减少应力集中，同时避免过大的焊脚尺寸，参照相关规范的规定，确定了对静载结构和动载结构的不同焊脚尺寸的要求。2.焊缝表面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一级、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不许有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。检查数量：每批同类构件抽查10%，且不应少于3件；被抽查构件中，每一类型焊缝按条数抽查5%，且不应少于1条；每条检查1条，总抽查数不应少于10处。检验方法：观察检查或使用放大镜、焊缝量规和钢尺检查，当存在疑义时，采用渗透或磁粉探伤检查。说明：以上考虑不同质量等级的焊缝承载要求不同，凡是严重影响焊缝承载能力的缺陷都是严禁的本条对严重影响焊缝承载能力外观质量要求列入主控项目，并给出了外观合格质量要求。

由于一、二级焊缝的重要性，对表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤应有特定不允许存在的的要求，咬边、未焊满、根部收缩等缺陷对动载影响很大，故一级焊缝不得存在该类缺陷，钢板无损检测公司。管道焊缝无损应按设计文件或规范要求进行，工程量按现场实际拍片数量计算。拍片数量如设计有要求时，按设计规定计算，如无规定，参照下表执行：

注：1、DN600以上的管道焊缝无损探伤按管口周长计算工程量，片子的有效长度按片长减去搭接每边25mm计算。

2、当管道外径小于或等于 89mm时，采用双壁双投影法透照；管道外径大于 108mm时，其焊缝采用双壁单投影法透照。压力管道焊缝射线探伤的原理：当强度均匀的射线束透照射物体时，如果物体局部区域存在缺陷或结构存在差异，它将改变物体对射线的衰减，使得不同部位透射射线强度不同，这样，采用一定的检测器（例如，射线照相中采用胶片）检测透射射线强度，就可以判断物体内部的缺陷和物质分布等。