

肇庆市工件X射线检测，锻件焊缝无损检测

产品名称	肇庆市工件X射线检测，锻件焊缝无损检测
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南路85号广佛智城4号楼第7层
联系电话	132****2174 132****2174

产品详情

肇庆市工件X射线检测，锻件焊缝无损检测

佛山工件X射线检测 锻件焊缝无损检测 管道X射线拍片 焊口焊缝无损检测

管道X射线拍片 焊口焊缝无损检测机构

提供各种工件无损检测服务，承接压力容器无损检测，特种设备探伤检测等。

韶关管道射线探伤检测 焊口拍片无损检测

无损探伤包括超声检测（UT）、射线检测（RT）、磁粉检测（MT）、渗透检测（PT）和涡流检测（ET）等五种检测方法。超声检测是目前应用广泛的探伤方法之一。

超声波的波长很短、穿透力强 焊缝无损检测的检验等级：

无损检测.gif 根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别：

A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时，不得采用A级检验。

B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。

条件允许时应作横向缺陷的检验。C级检验至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度 100mm时，采用双面双侧检验。

其他附加要求是：

1. 对接焊缝余高要磨平，以便探头在焊缝上作平行扫查；
2. 焊缝两侧斜探头扫查经过的母材部分要用直探头作检查；
3. 焊缝母材厚度 $\geq 100\text{mm}$ ，窄间隙焊缝母材厚度 $\geq 40\text{mm}$ 时，一般要增加串列式扫查。