

连云港罐体焊缝无损检测 表面裂纹磁粉探伤检验

产品名称	连云港罐体焊缝无损检测 表面裂纹磁粉探伤检验
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	罐体焊缝无损:表面裂纹磁粉探伤检验 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

超声波无损探伤测试 超声波探伤无损检测怎样判断缺陷

利用超声波束自零件表面由探头通至金属内部，遇到缺陷与零件底面时就分别发生反射波来，在荧光屏上形成脉冲波形，根据这些脉冲波形来判断缺陷位置和大小。超声波探伤仪的种类繁多，但脉冲反射式超声波探伤仪应用*广。

脉冲反射式超声波探伤仪大部分都是A扫描式的，在A型探伤仪的基础上发展而成的B型、C型探伤仪，可得到不同方向反射面的信号。

现在无损检测工作中是比较广泛应用的两项。

超声波检测（UT）：优点对发现面积型缺陷比较敏感（射线较弱）如检测未熔合、分层等缺陷时。能够对缺陷的埋藏深度进行定位（射线不可以）。

缺点对缺陷的定性不利（原因屏幕上看到的只是脉冲反射的波形比较抽象）。

射线检测（RT）：对检测体积型的缺陷比较敏感（原理透射方向存在厚度差），通过胶片可以形象的看出缺陷形状及尺寸，所以比较容易对缺陷进行定性。

缺点不能定位缺陷的埋藏深度（原理射线检测影象为平面投影）。

另：超声波对薄件检测能力弱，可检测较厚工件（射线检测较厚工件时比较吃力）。

蒸汽管道无损探伤检测 超声波焊缝探伤检测花都区蒸汽管道无损探伤检测 超声波焊缝探伤检测

射线检测结果方便存档（底片）优于超声波。综上，可以看出超声波和射线检测是互补的，纯在各自的

优缺点。

针对重要工件往往同时使用两种方法。和医院的X光和B超是一个道理的，这两样也是互补的。