

# 无锡市铸钢件渗透检测 不锈钢管渗透探伤检验

产品名称	无锡市铸钢件渗透检测 不锈钢管渗透探伤检验
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	品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测
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

### GB/T 铸钢件渗透检测

无损检测是指在不损害被检测对象使用性能，不伤害被检测对象内部组织的前提下，利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化，对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、数量、形状、位置、尺寸进行检查和测试的方法。

试验目的：检查焊缝表面有无缺陷。

焊接无损检测技术在目前的技术中具有良好的广泛意义,通过对产品的技术、质量、品种、原理的优点和缺点的检查,分析实际产品可能具有的检测质量等级,对其实用性和局限性问题进行合理的分析,明确实际每种方法的优势和劣势,按照有效检测技术标准方法急性互动分析,取长补短,保证实际检测结果的准确合理有效性.本文将针对无损检测技术的相关方式和方法进行分析研究,从实际的焊接检测新技术中分析适合目前生产生活的需求标准。

试验方法：表面缺陷:磁粉检测（MT）渗透检测（PT）内部缺陷:超声探伤（UT）射线探伤（RT）

二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》GB/T 11345 B级检验的 级及 级以上。

### GB/T 铸钢件渗透检测

B.仪器分析法，其主要特点是分析简便（被测元素线性范围宽），应用范围广（金属、合金、钢铁、矿物等），灵敏度高，基体效应严重，试样处理要求严格。

### GB/T 无损检测 磁粉检测

工业CT技术结合了计算机、自动控制、机械、光学物理等多项技术，它可以保证被检测物体在不被物理破坏的情况下获得物体的断层图像，是目前发展国防科技、航空航天技术及大型项目必不可少的技术，已广泛应用于航天、航空核能、石油等领域。

超声检测、激光全息和X射线、工业CT等常用的无损检测方法优缺点如下。

(1)超声方法:可以检测工件表面的穿透缺陷以及工件的内部缺陷，该方法操作简单方便，灵敏度较高，但是在使用该方法时需要使用耦合剂，并且不同的缺陷种类需要选择不同的仪器和波形进行检测。

(2)X射线照相法:该方法可以实现实时监测，具有较高的灵敏度，可以检测出工件的可装配结构，但是由于图像重叠，对缺陷定位不准确，误判率较高。

(3)激光全息方法:是一种非接触性检测，主要用于表面的缺陷检测，该方法检测速度快，分辨率高，但对噪声很敏感，用该方法检测工件时需保证检测环境。

工业CT与上述无损检测技术相比，有其显著的优点:

一是工业CT技术的检测速度更快，得到的被测物体断层图像分辨率高而且不受被测工件几何结构限制;

二是工业CT可以对工件的二维断层图像和工件的立体图像进行重建，重建结果可以直观地分辨出被测物体的内部细节，包括工件被检测切面的内部组成结构、材质、切面处是否存在缺陷以及工件内部缺陷的形状、大小、位置等，且工件内部的目标信息清晰，不会被其他干扰物遮拦。