

上海工件焊接裂纹探伤检测 法兰质量磁粉检测

产品名称	上海工件焊接裂纹探伤检测 法兰质量磁粉检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

检测范围涉及：食品、药品、工业品，橡胶，塑料，油漆，纺织品，鞋类，电子产品，水泥，原油，汽车及零配件，石油化工产品，化肥，有色金属，煤和焦炭，矿石和化学品等多个领域。

常见焊接缺陷

气孔：焊接时熔池中的气泡在凝固时未能逸而残留下来所形成的空穴称为气孔。气孔有时以单个出现,有时以成堆的形式聚集在局部区域。如果检验区域足够照明的话,表面气孔通常可以用肉眼看到。

焊瘤：焊瘤是焊缝中的液体金属流到加热不足未融化的母材上或从焊缝根部溢出,冷却后形成的未与母材融合的金属瘤。

咬边：咬边是焊接过程中电弧将焊缝边缘熔化后，没有得到填充金属的补充，在焊缝金属的焊趾区域或根部区域形成沟槽或凹陷。咬边可以是连续的，也可以是间断的。

焊接裂纹：金属在焊接应力及其它致脆因素的共同作用下,焊接接头中局部地区金属原子结合力遭到破坏而形成的新界面所产生的缝隙,具有尖锐的缺口和长宽比大的特征,是焊接结构中危险的缺陷。表面裂纹可能是纵向、横向或星形的,出现在焊缝表面或焊趾端,或焊缝外侧电弧击伤的地方。

电弧击伤：电弧击伤是由母材金属或焊缝非迅速加热,且随后熔敷金属的迅速冷却而引起,母材金属的融化和填充金属的堆积往往伴有电弧引起的电弧击伤。电弧击伤会引起极高的热量,在局部地区造成较高的硬度和裂纹。如果在坡口外随意引弧,有可能形成弧坑而产生裂纹,又很容易被忽视、漏检,造成事故的发生。

错边：由于两个焊件没有对正而造成板的中心线平行偏差称为错边。错边使结构的外形尺寸发生突变,造成形状的不连续,在错边处引起较强的应力集中和弯曲应力,明显降低焊接接头强度和韧性,在个别情况下,错边还会引起裂纹,导致结构的破坏。

凹坑：凹坑多是由于收弧焊条（焊丝）未作短时间停留造成的（此时的凹坑成为弧坑），仰、立、横焊时，常在焊缝背面根部产生内凹。凹坑减小了焊缝的有效截面积，弧坑常带有弧坑裂纹和弧坑缩孔。