

# 宜兴市蒸汽管道焊口无损拍片检测 X射线拍片检验

产品名称	宜兴市蒸汽管道焊口无损拍片检测 X射线拍片检验
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

广分质检检测中心在金属材质及建筑材料领域积累了丰富经验，拥有的团队能够为不同行业提供提供的无损检测系统解决方案，确保装备、装置可靠性及安全。

磁粉、\*声、渗透、射线、数字射线成像检测，适用于各类材料、零部件、装置和设备的无损检测。

声发射检测、\*声显微镜、\*声C扫描、涡流检测、漏磁检测、工业CT、中子照相、激光全息和激光干涉测量等，适用于需求的无损检测。

超声波探伤仪可用于检测工件内部缺陷（如夹杂、气孔、裂纹等），它是利用具有高频声能的声束在铸件内部的传播中，碰到内部表面或缺陷时产生反射而发现缺陷。反射声能的大小是内表面或缺陷的指向性和性质以及这种反射体的声阻抗的函数，因此可以应用各种缺陷或内表面反射的声能来检测缺陷的存在位置、壁厚或者表面下缺陷的深度。超声波探伤仪作为一种应用比较广泛的无损检测仪器，其主要优势表现在：检测灵敏度高，可以探测细小的裂纹，具有较大的穿透能力，可以探测厚截面铸件，特别是对于大厚度的铸件，可以比较地探测出内部缺陷的位置、当量大小和分布情况。无损探伤检测是利用物质的声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检测对象使用性能的前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷大小，位置，性质和数量等信息。

与破性检测相比，无损检测有以下特点：是具有非破性;\*二具有全面性，由于检测是非破性，因此必要时可对被检测对象进行的全面检测;\*三具有全程性，破性检测一般只适用于对原材料进行检测，如机械工程中普遍采用的拉伸、压缩、弯曲等，破性检验都是针对制造用原材料进行的，对于成品和在用品，除非不准备让其继续服役，否则是不能进行破性检测的，而无损检测因不损被检测对象的使用性能。磁粉探伤的原理

它的基本原理是：当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻而产生漏磁，形成局部磁场，磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置，从而判断缺陷的存在。

## 磁粉探伤仪的基础知识

按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。

按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。

按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。焊接质量的决定因素有接头设计，制造材料，焊接工艺，焊接方法以及焊接检验。而焊接接头外观检测，作为焊接无损检测的一种，也是直观，容易实现的一种检测方法。焊缝质量外观检测能够判定焊缝表面的裂纹，咬边，未焊满，未熔合，焊，气孔，夹渣等\*标缺陷。同时也可以对焊缝尺寸进行测量，根据相关标准或设计规范的要求，对外观缺陷和外观尺寸进行判定。焊缝外观质量检测一般在PT、MT、RT、UT等检测之前进行。能够在后面的检测开始之前淘汰不合格件，这样在减少后续工作量的同时也可以起到节约成本的目的。

检测标准：

铸件、锻件无损检测标准：GB 50205-2001 《钢结构工程施工质量验收规范》

GB/T 3323-2005 《金属熔化焊接接头射线照相》

GB 11345-89 《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》

船舶无损检测标准：CB-T 3558-2011 《船舶钢焊缝射线检测工艺和质量分级》

CB-T 3559-2011 《船舶钢焊缝超声波检测工艺和质量分级》

CB-T 3580-1994 《船体钢板和构件修理测厚技术要求》

CB-T 3958-2004 《船舶钢焊缝磁粉检测、渗透检测工艺和质量分级》

GB-T 11345-2013 《焊缝无损检测 \*声检测 技术、检测等级和评定》

特种设备无损检测标准：/T4730-2005 《承压设备无损检测》

检测依据：《特种设备安全法》