

# 盐城市碳钢管体环缝超声波探伤检测 T字焊缝X射线拍片测试

产品名称	盐城市碳钢管体环缝超声波探伤检测 T字焊缝X射线拍片测试
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

无损探伤就是探测金属材料或部件内部的裂纹或缺陷。常用的探伤方法有：X光射线探伤、超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤、涡流探伤等方法。物理探伤就是不产生化学变化的情况下进行无损探伤。

- 1、对检测体积型的缺陷比较敏感，比较容易对缺陷进行定性。
- 2、射线底片易于保留，有追溯性。
- 3、直观显示缺陷的形状和类型。
- 4、缺点不能定位缺陷的埋藏深度，同时检测厚度有限，底片需送洗，并且对人身体有一定害，成本较高。超声波能检测出板材内部存在的缺陷，如：分层、折叠、重皮、白点、夹杂；

适用于基材厚度大于等于6的复合板基材与覆材界面结合状态的检测；

能检测出锻件内部存在的缺陷，如：白点、裂纹、夹杂、偏析、发纹；

能检测出铸件内部存在的缺陷，如：熔渣、疏松、冷隔、撕裂、缩裂、夹杂；

能检测出焊接接头中存在的内部缺陷，如气孔、夹杂、裂纹、未熔合、未焊透。焊接接头的不完整性称为焊接缺陷，主要有焊接裂纹、未焊透、夹渣、气孔和焊缝外观缺陷等。这些缺陷减少焊缝截面积，降低承载能力，产生应力集中，引起裂纹；降低疲劳强度，易引起焊件破裂导致脆断。裂纹

裂纹是指在焊接过程中或焊后，在焊缝或母材的热影响区局部破裂的缝隙。按裂纹成因分为热裂级、冷裂纹和再热裂纹等。热裂纹是由于焊接工艺不当在施焊时产生的。冷裂纹是由于焊接应力过高，焊条焊剂中含水量氢量过高或焊件刚性差异过大造成的。常在焊件冷却到一定温度后才产生，因此又称延迟裂纹。再热裂纹一般是焊件在焊后再次加热(消除应力热处理或其他加热过程)而产生的裂纹。按裂纹的分

布分为焊缝区裂纹和热影响区裂纹。按裂纹的取向分为纵向裂纹和横向裂纹。焊缝中的气孔、夹渣是立体型缺陷，危害性较小。而裂纹、未熔合是平面型缺陷，危害性大。在焊缝探伤中，由于加强高的影响及焊缝中裂纹、未焊透、未熔合等危险性大的缺陷往往与探测面垂直或成一定的角度，因此一般采用横波的超声波探伤。

依据压力容器相关规定，可对新压力容器进行1、2、3三个级别的划分，可把在用压力容器进行2、3、4、5四个等级的划分，对那些没有压力容器制造许可证企业生产的压力容器应进行5级划分。对那些存在严重缺陷，修复难或根本无法修复的或修复后使用安全性无法保障的压力容器，应进行判废处理，严禁继续使用，同时应予以注销安全状况为5级的压力容器，对它们进行解体报废处理。应使用安全状况实际等级为4级的压力容器，累计达3年后，应及时处理缺陷，包括进行缺陷消除的修理或进行能否继续使用的评价，压力容器使用单位采用科学方法处理缺陷后，压力容器的实际安全等级也是可以提高的，安全状况等级达标后，才可继续使用。