

# 锅炉焊接工艺评定检测 表面焊缝超声波探伤检测

产品名称	锅炉焊接工艺评定检测 表面焊缝超声波探伤检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	GFQT:热情 全国:高效 昆山:精准
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

焊接工艺4个评定鉴别标准

### 1、焊缝表面质量：

(1)焊道表面的平整度：要求与母材的平面一致。一般采用水平仪或直尺测量。对于立式焊机，可用钢卷尺测量;对于卧式焊机和横流电焊机，可用角尺和塞规测量。

(2)焊道表面粗糙度：用光面样板在焊接部位作一标记(如+)，按标准规定进行检测。当试样表面粗糙度 $R_a > 1.6 \mu m$ 时，则判为不合格; $R_a < 1.5 \mu m$ 时，则评定为合格。

(3)坡口角度：根据国家标准《碳钢、合金结构钢制管对接焊接技术规程》(GB50364-2002)规定，对带颈平头管对接接头应采用 $45^\circ$ 坡口;对带颈承插连接管接头应采用 $90^\circ$ 坡口(见图1)，其钝边尺寸不应小于10mm。

(4)咬边宽度及深度：咬边是指两工件端面间局部未熔合而残留部分熔池的现象。当咬边宽度超过3mm时称为严重咬边;当咬边厚度大于2mm时称为中度啃伤;若啃伤深度超过0.5mm则属于不合格产品。

### 2、内壁质量：

(1)内孔椭圆率  $0.02\%$ ，且最大直径  $25 \text{ mm}$ 的钢管不得有裂纹、折叠、重皮等缺陷。

(2)外径不大于32mm的钢管不得有分层现象。

### 3、外观检验：

检查有无裂纹、折迭和结疤等缺陷以及镀锌层是否均匀无脱落等现象。

#### 4、超声波检测：

##### (1)超声测厚仪法：

将探头置于待检件待测部位上并调节好焦距后对准探头的声强级读数即可得到被测部位的实际壁厚值.该方法适用于各种材质金属板材的厚度测定.5精度等级：0.5、1.0、1.6、2.0级。

##### (3)超声波脉冲反射波法：

将探头置于待检件待测部位上并调节好焦距后对准探头的声强级读数即可得到被测部位的实际壁厚值。