

道焊缝超声波检测 焊缝质量探伤检测

产品名称	道焊缝超声波检测 焊缝质量探伤检测
公司名称	广州国检中心（运输鉴定、危险特性分类鉴定） 部门
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号(2号 厂房)1楼自编102房（注册地址）
联系电话	13609641229 13609641229

产品详情

道焊缝超声波检测 焊缝质量探伤检测

钢结构焊缝检测是保证钢结构工程质量的常见方法，而超声探伤是使用频率高的方法之一。随着中国经济的高速发展，建筑物的施工方式也朝着高质量，高速度的趋势发展。钢结构在保证施工质量的同时，能保证快速施工而得到建筑行业的普遍使用，工业、厂房、大桥、高架立交桥、文化馆和体育馆等无不彰显着钢结构的魅力所在。在这些建筑的施工过程中钢结构建筑物都有着共同的特点：高强度、自重轻、整体刚性好、变形能力强；材料塑性、韧性好，可有较大的变形，能很好的承受动力荷载，钢结构建筑物连接方式多的是焊接方式，其焊接质量的优劣直接影响着钢结构的施工质量，焊缝质量的优劣是保证结构整体质量的根部，必须进行相应的等级的焊缝质量检测，因此我们广州市安普检测技术服务有限公司一直关注钢结构的焊缝检测。适用于焊缝检测的方式主要有以下几种：超声探伤、渗透检测、磁粉探伤、涡流检测、射线探伤等。超声探伤是指利用超声波对金属构件内部缺陷进行检查的一种无损探伤的方法。用发射探头向构件表面通过耦合剂发射超声波，超声波在构件内部传播时遇到不同界面将有不同的反射信号。利用不同反射信号传递到探头的时间差，可以检查到构件内部的缺陷。根据在设备上显示出的回波信号的高度、位置等可以判断缺陷的大小、位置和大致性质。超声探伤检测管道缺陷的判断焊缝中常见的缺陷主要有气孔、夹渣、未焊透、未融合和裂纹。根据缺陷波的大小、位置、探头运动时波幅变化的特点，结合工艺情况，可以对缺陷的性质进行大致的判断。

1. 气孔：在焊接过程中，由于焊接溶池处于高温状态，此时若吸入了气体或冶过程产生一部分气体，且不能在接缝冷却凝固前排除到外部环境当中，就会在焊缝金属结构内部出现气孔。当利用超声波对气孔检测时，单个气孔呈现的波形稳定，但是气孔比较密集，探头呈现出的波形将会波澜起伏，因此可以进行气孔的探伤。
2. 夹渣若是我们焊接之后内部存在熔渣或其他夹杂物，在会在焊缝形成夹渣，常常夹渣的分布都是没有固定规律的，。其形状为点状和条状不一。点状的夹渣对焊缝整体强度影响不是太大，回波信号常常呈现锯齿状，探头移动，波幅也会立马变化。
3. 未焊透若是焊接过程中金属没有被完全熔透，就会出现未焊透的病害。未焊透病害通常出现在焊缝中心线上，具有长度长的特点，若是在焊缝上对探头沿着中心线移动时，在未焊透部位的反射波形比较平稳，完好的地方，反射波变化幅度较大。
4. 未融合在焊接过程中所用的填充金属没有母体材料完全融合，这种现象我们称之为未融合现象，当探头在未融合部位进行平移时波形通常较为平稳。如是波形变化较大时，甚至是忽高忽低时，表明内部出现未融

合。5. 裂纹若是在焊缝与母材的热量影像的区域之内，在焊接过程当中或者焊接之后会出现局部缝隙，通常我们将这种现象称为裂纹，在进行超声波检测时，出现的波形通常是波幅宽且回波波峰高，当探头在这个区域来回移动反射波会出现反复的上下起伏现象。