海宁市钢管焊接质量检测 中厚板超声波测试

产品名称	海宁市钢管焊接质量检测 中厚板超声波测试
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

锅炉压力容器和各种钢结构主要是采用焊接的方法制造。为了保证焊缝质量，
声波探伤是重要的检查手段。 焊接加工及常见缺陷
锅炉压力容器及一些钢结构件主要是采用焊接加工成形的。焊缝内部质量一般利用射线和
声波检测。对于焊缝中的裂纹、未熔合等危险性缺陷， 声波探伤比射线更容现。

声检测（UT）是指利用
声波对金属构件内部缺陷进行检查的一种无损检测方法。用发射探头向构件表面通过耦合剂发射 声波，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（回波）。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焊接加工

1.焊接过程 常用的焊接方法有手工电弧焊、埋弧自动焊、气体保护焊和电渣焊等。 焊接过程实际上是一个冶炼和铸造过程，首先利用电能或其他形式的能产生高温使金属熔化，形成熔池，熔融金属在熔池中经过冶金反应后冷却，将两母材牢固地结合在一起。为了防止空气中的氧、氮进入熔融金属，在焊接过程中通常有一定的保护措施。手工电弧焊是利用焊条外层药皮高温时分解产生的中性或还原性气体作保护层。埋焊和电渣焊是利用液体焊剂作保护层。气体保护焊是利用氩气或二氧化碳等保护气体作保护层。

2.接头形式 焊接接头形式主要有对接、角接、搭接和T型接头等几种。在锅炉压力容器中，常见的是对接，其次是角接和T型接头，搭接少见。

3.坡口形式
为保证两母材施焊后能熔合，焊前应把接合处的母材加工成一定的形状，这种加工后的形状称为坡口。

锅炉无损检测锅炉无损检测在锅炉检验中占有非常重要的位置，它能检出锅炉元部件及其焊接接头表面、内部的多种缺陷，通常情况下，这些缺陷采用常规检验方法难于发现或无法发现。
常用无损检测方法包括射线检测 声波检测、磁粉检测、渗透检测。一些非常规的检测方法如声发射检测

、涡流。特种设备无损检测特种设备检测包含：是指涉及生命安全、危险性较大的锅炉、压力容器（含气瓶，下同）、压力管道、起重机械、大型游乐设施。其中锅炉、压力容器（含气瓶）、压力管道为承压类特种设备；起重机械、大型游乐设施为机电类特种设备。

夹渣 夹渣是指焊后残留在焊缝金属内的熔渣或非金属夹杂物。产生夹渣的主要原因是焊接电流过小，速度过快，清理不干净，致使熔渣或非金属夹杂物不及浮起而形成的。夹渣分为点状和条状。

声波在介质中传播时有多种波型，检验中常用的为纵波、横波、表面波和板波。用纵波可探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件和形状比较简单的制件中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷；用横波可探测管材中的周向和轴向裂缝、划伤、焊缝中的气孔、夹渣、裂缝、未焊透等缺陷；用表面波可探测形状简单的铸件上的表面缺陷；用板波可探测薄板中的缺陷。