

六盘水焊缝探伤检测 不锈钢超声波测厚

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 六盘水焊缝探伤检测 不锈钢超声波测厚 |
| 公司名称 | 东莞市中泽检测技术服务有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 探伤检测:无损检测 超声波检测:磁粉检测 焊缝检测:焊口检测 |
| 公司地址 | 广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室 |
| 联系电话 | 18682005914 |

产品详情

六盘水焊缝探伤检测 不锈钢超声波测厚 磁粉检测的适用性和局限性有：

- 1、磁粉探伤适用于检测铁磁性材料表面和近表面尺寸很小、间隙极窄目视难以看出的不连续性。
 - 2、磁粉检测可对多种情况下的零部件检测，还可多种型件进行检测。
 - 3、可发现裂纹、夹杂、发纹、白点、折叠、冷隔和疏松等缺陷。
 - 4、磁粉检测不能检测奥氏体不锈钢材料和用奥氏体不锈钢焊条焊接的焊缝，也不能检测铜铝镁钛等非磁性材料。对于表面浅划伤、埋藏较深洞和与工件表面夹角小于20°的分层和折叠很难发现。
- ，六盘水超声波测厚。焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况，按下述原则分别选用不同的质量等级：1. 在需要进行疲劳计算的构件中，凡对接焊缝均应焊透，其质量等级为：1) 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝，受拉时应为一级，受压时应为二级；2) 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。2. 不需要计算疲劳的构件中，凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透，其质量等级当受拉时应不低于二级，受压时宜为二级。3. 重级工作制和起重量Q ≥ 50t吊车梁的腹板与L翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透。焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝，其质量等级不应低于二级。4. 不要求焊透的‘I’形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝，以及搭接连接采用的角焊缝，其质量等级为：1) 对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁，焊缝的外观质量标准应符合二级；2) 对其他结构，焊缝的外观质量标准可为二级。
- ，不锈钢焊缝探伤检测。无损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能,不伤害被检测对象内部组织的前提下，利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化，以物理或化学方法为手段，借助现代化的技术和设备器材，对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法