

# 南昌焊口无损检测 储罐相控阵TOFD检测

产品名称	南昌焊口无损检测 储罐相控阵TOFD检测
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

南昌焊口无损检测 储罐相控阵TOFD检测 无损检测是工业发展必不可少的有效工具，在一定程度上反映了一个国家的工业发展水平，其重要性已得到公认。在1978年11月成立了全国性的无损检测学术组织——机械工程学会无损检测分会。此外，冶金、电力、石油化工、船舶、核能等行业还成立了各自的无损检测学会或协会；部分省、自治区、直辖市和地级市成立了省（市）级、地市级无损检测学会或协会；东北、华东、西南等区域还各自成立了区域性的无损检测学会或协会。在无损检测的基础理论研究和仪器设备开发方面，与世界先进国家之间仍有较大的差距，特别是在红外、声发射等高新技术检测设备方面更是如此。常用的无损检测方法：涡流检测(ECT)、射线照相检验(RT)、超声检测(UT)、磁粉检测(MT)和液体渗透检测(PT)五种。其他无损检测方法：声发射检测(AE)、热像/红外(TIR)、泄漏试验(LT)、交流场测量技术(ACFMT)、漏磁检验(MFL)、远场测试检测方法(RFT)、超声波衍射时差法(TOFD)等。 ，南昌相控阵TOFD检测。二、基本项目

- 1、焊缝外观：焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物清除干净。
- 2、表面气孔： 、 级焊缝不允许； 级焊缝每50mm长度焊缝内允许直径 0.4t；且 3mm 气孔2个；气孔间距 6倍孔径。 3、咬边： 级焊缝不允许。

级焊缝：咬边深度 0.05t，且 0.5mm，连续长度 100mm，且两侧咬边总长 10%焊缝长度。

级焊缝：咬边深度 0.1t，且 1mm。注：t为连接处较薄的板厚。 ，储罐焊口无损检测。钢结构工程是以钢材制作为主的结构，主要由型钢和钢板等制成的钢梁、钢柱、钢桁架等构件组成，各构件或部件之间通常采用焊缝、螺栓或铆钉连接，是主要的建筑结构类型之一。因其自重较轻，且施工简便，广泛应用于大型厂房、桥梁、场馆、超高层等领域。焊缝是钢结构构件中一种常见的连接方式，是钢结构的安全的重要环节，一般来说，焊缝质量决定了钢结构的整体工程质量，而焊缝的无损检测技术可以在不损伤被测材料的前提下，检测焊缝表面或内部缺陷。钢结构无损检测规定：1.一级焊缝应该进行百分之百的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》GB/T11345 B级检验的 级及 级以上。2.二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》GB/T11345 B级检验的 级及 级以上。

3.全焊透的三级焊缝可不进行无损检测 4.任何缺陷，例如检测到的裂缝或多孔的情况必要时，均应依照适当的验收准则，在焊接表面或热影响区，采用光学的辅助检查；5.任何其目的是便于组装和生产临时焊接到工件上的附件都可能影响到物件的功能，或影响检查工作，都应加以除去，从而不损坏工件，应检查固定的附件区域，以确信无任何裂缝。