

江阴市QT450-10铸件内部气孔率RT拍片检测 超声波探伤检验

产品名称	江阴市QT450-10铸件内部气孔率RT拍片检测 超声波探伤检验
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

主要有：射线检测、超声波检测、渗透检测、涡流检测、磁粉检测。

（一）射线探伤法（RT）

系利用射线（常用X射线）等电磁辐射检测物体内部发现缺陷的方法。它可直观地对缺陷定性和定量，射线底片可长期保存。此方法广泛用于气柜、钢制储油罐、煤气柜等产品的检验。但对于微裂纹，却受到微裂纹本身取向及宽度和深度的影响，加之透照、暗室处理等诸多环节因素，处理过程稍有不当，将事倍功半，导致检测灵敏度降低，甚至无法检出。

（二）超声波探伤法（UT）

利用超声波在不同介质中传播时产生的反射、折射、散射、绕射和衰减等现象，在接收换能器上接收的超声波信号的声时、振幅、波形或频率发生了相应的变化，测定这些变化可以判定材料的性质和内部结构构造，达到测试的目的。

（三）渗透探伤法（PT）

可有效检测非多孔性材料的表面开口裂纹，但对于不开口的近表面缺陷却无能为力，成本较高，焊缝后清洗困难。若用于钢制储油罐焊缝及热影响区的大面积检测，是一种低效高耗、不经济的方法。

（四）磁粉探伤法（MT）

它能有效地检测铁磁性材料表面和近表面裂纹，但对于钢制储油罐上的人孔、支柱、接管角焊缝，其探伤作用受到了一定的限制。

无损检测标准：

GB/T 26646-2011 无损检测小型部件声发射检测方法

GB/T 26595-2011 无损检测仪器周向X射线管技术条件

GB/T 28704-2012 无损检测磁致伸缩超声导波检测方法

GB/T 26952-2011 焊缝无损检测焊缝磁粉检测 验收等级

GB/T 26953-2011 焊缝无损检测焊缝渗透检测 验收等级

GB/T 26140-2010 无损检测测量残余应力的中子衍射方法

GB/T 26594-2011 无损检测仪器工业用X射线管性能测试方法

GB/T 26951-2011 焊缝无损检测磁粉检测

常用的无损检测方法：声发射检测（AE）、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：涡流检测(ECT)、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。