

无损焊缝超声检测 理化性能测试

产品名称	无损焊缝超声检测 理化性能测试
公司名称	广州国检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

横向裂纹具有很大的危害性，与其它缺陷相比，它的检测难度较大的，易漏检，这其中的关键就是超声波探伤时缺陷性质的判别。为了提高横向裂纹的检出率，准确判定横向裂纹，本文总结了A型脉冲反射法超声波检测横向裂纹的方法，如下几点：

1、带余高焊缝平行扫查

采用超声检测时，横向裂纹很难发现，这是由于焊缝余高的存在及横向裂纹的位置，当采用斜平行扫查时，波幅不高而容易漏检。日常检测中，为了保证重要焊缝横向裂纹的有效检出，一般将所有焊缝余高全部打磨平整，保证探头可在焊缝上做平行扫查，进而提高横向缺陷的检出率。

2、带余高焊缝斜平行扫查

为了有效检出焊缝余高中的横向裂纹，检测时，可在焊接接头两侧边缘分别布置探头，且使探头与焊接接头中心线成10度20度，进行两个方向的斜平行扫查。

3、去掉焊缝余高后的平行扫查

将焊缝余高磨平，在焊缝上探测是检查横向裂纹的*为有效的方法。检测时，将探头放在焊缝及热影响区上，进行两个方向的平行扫查。

4、双探头横跨焊缝的交叉扫查

在焊缝两侧各放置一个探头，一般要求两个探头K值的实测值相同，以保证入射声束经缺陷反射后能限度地被接收探头所接收，并易于定位。检测时，要保证两个探头的声束轴线相交于要检测的部位，两个探头一发一收，在焊缝两侧同时进行同向平行于焊缝中心线的移动，这样可以检测出焊缝的横向缺陷，这种扫查方式称为交叉扫查。