

抚州油罐 焊口无损检测超声波检测

产品名称	抚州油罐 焊口无损检测超声波检测
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

抚州油罐 焊口无损检测超声波检测 发射脉冲超声波，透过工件表面在介质中传播，遇到底面发生反射，反射波经接受在显示屏上形成底波。如果材质中存在缺陷，那么也会接受缺陷界面反射波并在显示屏上形成缺陷波。通过分析缺陷波的波幅、在时间轴上的位置以及波形特征来分析评价缺陷。用途：检测锻件的分层、裂纹、夹杂、气孔，型材的分层、裂纹、折叠、夹杂，铸件中的气泡、缩孔、疏松、夹渣、热裂等缺陷和厚度测定等，焊缝中的裂纹、未融合、夹渣、未焊透等情况。在线超声探伤设备-是钢铁生产线上对所需探伤钢管、钢棒、钢板逐一进行内部质量检测。

优点：穿透能力强；易于携带；具有对平面型缺陷的高敏感性，探伤结果快速却且准确。局限性：被检表面要求光滑，便于传感器耦合；对细小裂纹探测困难；要有参考标准，要有素质较高的检测人员才能解释信号；对于表面粗糙和形状复杂的工作并不适用。 ，抚州超声波检测。

钢结构无损检测方法：超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT），射线检测 Radiographic Testing（缩写 RT），磁粉检测Magnetic particle Testing（缩写 MT），渗透检测 Penetrant Testing（缩写 PT）。

主要检测产品：1、金属板材、管材、棒材、线材、型材及各种铸件、锻件的无损检测

2、各类发动机叶片、叶轮、涡轮增压器、座圈及各种焊缝的探伤3、压力容器、压力管道无损检测

4、大型建筑、桥梁钢结构及网架的工程无损检测5、各种机械零部件及复合材料的无损检测

，焊口无损检测油罐。焊缝质量标准 保证项目

1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定，应检查质量证明书及烘焙记录。

2、焊工必须经合格，检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。

3、 、 级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。4

、焊缝表面 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。 级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。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。