

锻造件超声波检测嘉兴大型锻造件X射线测试

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 锻造件超声波检测嘉兴大型锻造件X射线测试 |
| 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

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 45° 的分层和折叠很难发现。

无损探伤检测项目：

- 1、磁粉检测，磁粉检测是利用漏磁和合适的检测介质发现材料（工件）表面和近表面的不连续性的。
- 2、射线检测，射线检测就是利用射线（X射线、Y射线、中子射线等）穿过材料或工件时的强度衰减，检测其内部结构不连续性的技术。穿过材料或工件时的射线由于强度不同，在感光胶片上的感光程度也不同，由此生成内部不连续的图像。
- 3、超声波检测，超声波检测就是利用超声波在金属、非金属材料及其工件中传播时，材料（工件）的声学特性和内部组织的变化对超声波的传播产生一定的影响，通过对超声波受影响程度和状况的探测了解材料（工件）性能和结构变化的技术。
- 4、渗透检测，渗透检验就是利用液体的毛细管作用，将渗透液渗入固体材料、工件表面开口缺陷处，再通过显像剂渗入的渗透液吸出到表面显示缺陷的存在的检测方法。

焊缝等级分类及无损检测要

- 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、对直接承受动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；
- 3、对其他结构，焊缝的外观质量标准可为二级。
- 4、作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。
- 5、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：
- 6、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。
- 7、重级工作制和起重量 $Q \geq 50t$ 吊车梁的腹板与L冀缘之间以及吊车析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。
- 8、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。