

# 百色吊车焊缝无损检测磁粉检测

产品名称	百色吊车焊缝无损检测磁粉检测
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

百色吊车焊缝无损检测磁粉检测 管道在日常生活中司空见惯。通常管道用来承担运输各种液体、气体、流体的任务。比如与我们生活密切相关的天然气管道、石油油、颗粒煤运输的管道等，管道在我们身边的应用十分广泛。以下是一些常见的管道：1、镀锌铁管。镀锌铁管是目前使用量多的一种材料。2、铜管。铜管是一种比较传统但价格昂贵的管道材质，因为其非常耐用且施工方便，所以很多卫浴产品都是用铜管做材料的。3、不锈钢管。不锈钢管是一种较为耐用的管道材料。

4、铝塑复合管。铝塑复合管质轻、耐用而且施工方便，是我们常见的一种管材

5、不锈钢复合管。不锈钢复合管与铝塑复合管在结构上差不多。

6、PVC塑料管是一种现代合成材料管材。大部分情况下，PVC管适用于电线管道和排污管道。

7、PP管分为多种，分别有PP-B管和PP-R管。管道的应用意味着管道在生产的过程中不能产生比如类似裂纹的缺陷，不然不仅使用寿命短，而且还容易发生泄漏。气体泄漏，液体泄漏，流体泄露，不仅会产生经济损失，更会造成人身伤害。所以使用专业的管道无损检测设备有助于管道生产企业更好的把控产品质量。管道无损检测也可以称为管道工业探伤。无损检测是利用物质的声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检测对象使用性能的前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷大小，位置，性质和数量等信息。无损检测的目的主要有检查设备缺陷，提高产品质量；对设备及其构件定期进行无损检测，及时发现缺陷，保证设备使用安全，避免发生事故；根据无损检测结果改进制造工艺，使其能达到质量要求；产品制造过程中进行无损检测，及时检测发现有缺陷的产品，可减少返工，减少工序浪费，节省成本。 ，百色磁粉检测。1.T形接头、十字接头、角接接头等要求熔透的对接和角对接组合焊缝，其焊脚尺寸不应小于 $t/4$ ；设计有疲劳验算要求的吊车梁或类似构件的腹板与上翼缘连接焊缝的焊脚尺寸为 $t/2$ ，且不应小于10mm。焊脚尺寸的允许偏差为0-4 mm。

检查数量：资料全数检查；同类焊缝抽查10%，且不应少于3条。

检验方法：观察检查，用焊缝量规抽查测量。说明：以上1.对T型、十字型、角接接头等要求焊透的对接与角接组合焊缝，为减少应力集中，同时避免过大的焊脚尺寸，参照国内外相关规范的规定，确定了对静载结构和动载结构的不同焊脚尺寸的要求。2.焊缝表面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一级、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不许有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。检查数量：每批同类构件抽查10%，且不应少于3件；被抽查构件中，每一类型焊缝按条数抽查5%，且不应少于1条；每条检查1条，总抽查数不应少于10处。检验方法：观察检查或使用放大镜、焊缝量规和钢尺检查，当存在疑义时，采用渗透或磁粉探伤检查。说明：以上考虑不同质量等级的焊缝承载要

求不同，凡是严重影响焊缝承载能力的缺陷都是严禁的本条对严重影响焊缝承载能力外观质量要求列入主控项目，并给出了外观合格质量要求。

由于一、二级焊缝的重要性，对表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤应有特定不允许存在的  
的要求，咬边、未焊满、根部收缩等缺陷对动载影响很大，故一级焊缝不得存在该类缺陷  
，焊缝无损检测吊车。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。