

Q215A结构钢射线探伤检测 焊缝磁粉探伤裂纹检测

产品名称	Q215A结构钢射线探伤检测 焊缝磁粉探伤裂纹检测
公司名称	深圳市华瑞测科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	厂家:华瑞测 型号:AS15 周期:3-7天
公司地址	中国深圳龙岗区横岗街道富利时路3号
联系电话	0755-23093158 13684912512

产品详情

Q215A结构钢射线探伤检测 焊缝磁粉探伤裂纹检测 焊缝无损检测哪里能做？焊缝现场无损检测多少钱？焊缝无损检测怎么做？第三方焊缝无损检测\第三方无损检测中心。正规的第三方检测平台，从事检测服务工作，是quanwei认可的检测机构，可对钢结构无损检测、管道无损检测、广告牌无损检测、压力容器无损检测等检测。公司拥有先进的技术设备和科学严谨的检测团队，无损探伤检测数据准确，出具第三方CMA、CNAS资质认证报告。

在我们的生活之中，许多结构复杂的事物，大都依赖于复杂的机器进行更深入的检测了解。而无损检测就是作为其中的一种，它可以在不破坏物体的情况下，去确定物体的强度和完整性的新型检测方法，但是无损检测并不能消除风险，却可以显显降低或减轻风险。接下来下面的话呢，佛山华谨检测技术服务有限公司就给各位介绍下焊缝无损检测方法有几种，焊缝无损检测标准。

焊缝无损检测方法有几种：1、射线探伤：

常用的射线照相技术是指使用X射线和Y射线辐照试件时，透过的射线强度（能量）在试件内密度变化区域被不同程度地吸收，放置在试件背面的对射线敏感的照相胶片能记录透射的射线能量差异构成潜像，经处理后转变成具有可见黑度差的图像，从而能够显示试件中缺陷的平面投影图像以供评定。检测材料及制品内部缺陷，裂纹，气孔等。

2、磁粉探伤：

铁磁性材料或工件磁化后，在表面和近表面如有不连续性存在，则在不连续性处磁力线会离开工件和进入工件表面发生局部畸变产生磁极，并形成可检测的漏磁场，它吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出非连续性的位置、形状和大小。检测材料及制品表面缺陷，裂纹，气孔等。

3、超声波探伤：

超声检测仪的基本原理主要是利用超声波的反射和透射特性，通过接收回波信号，进行缺陷评定。检测材料及制品内部缺陷，裂纹，气孔等。

4、渗透探伤：

渗透检测的原理是利用液体的毛细管作用，将渗透液渗入固体材料表面开口性缺陷处，再通过显像剂将渗入的渗透液吸出到表面显示缺陷的存在的方法。检测材料及制品表面缺陷，裂纹，气孔等。

焊缝无损检测标准：

- 1、一级焊缝应进行100%的检验，其合格等级应为(GB 11345)B级检验的 Ⅱ级及 Ⅲ级以上。
- 2、二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为(GB 11345)B级检验的 Ⅲ级及 Ⅳ级以上。
- 3、焊接球节点网架焊缝，应符合国家现行标准JG/T203-2007。
- 4、螺栓球节点网架焊缝，应符合国家现行标准JG/T203-2007。
- 5、箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准。
- 6、圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准。
- 7、射线探伤应符合(GB 3323)的规定。

焊缝无损检测范围：

金属原材料、型材、板材、管材、零部件、螺栓、棒材、钢管及管件、铸铁及铸钢件、铝铸件、铜铸件、钢轨等及其配套产品、钢结构、合金材料、金属制品、金属管道、工业管道、钢结构、压力容器、紧固件、广告牌、游乐设施、承压设备、吊钩、吊具、特种设备、锅炉等。

焊缝应注意的质量问题有哪些？

- 1、尺寸超出允许偏差：对焊缝长宽、宽度、厚度不足，中心线偏移，弯折等偏差，应严格控制焊接部位的相对位置尺寸，合格后方准焊接，焊接时精心操作。
- 2、焊缝裂纹：为防止裂纹产生，应选择适合的焊接工艺参数和施焊程序，避免用大电流，不要突然熄火。
- 3、表面气孔：焊条按规定的温度和时间进行烘焙，焊接区域必须清理干净。
- 4、焊缝夹渣：多层施焊应层层将焊渣清除干净，操作中应运条正确，弧长适当。