

# 苏州绞车钢丝绳探伤检测中心

产品名称	苏州绞车钢丝绳探伤检测中心
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	钢丝绳检测:断丝检测 MRT检测报告:张力检测 无损检测:拉力检测
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

苏州绞车钢丝绳探伤检测中心 无损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能,不伤害被检测对象内部组织的前提下,利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化,以物理或化学方法为手段,借助现代化的技术和设备器材,对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法。无损检查目视检测范围:

- 1、焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
- 2、状态检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
- 3、内腔检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后,按技术要求规定的项目进行内窥检测。
- 4、装配检查。当有要求和需要时,使用同三维工业内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后,检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。

5、多余物检查。检查产品内腔残余内屑,外来物等多余物。 , 绞车钢丝绳检测中心。 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、焊工必须经考试合格,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。 , 绞车钢丝绳探伤检测。 化工储罐在化工行业的作用是用以存放化工行业所需的酸碱、醇、气体、液态等提炼的化学物质,能够强有力地抵抗腐蚀性液体或高纯度化学品的腐蚀并耐高温。由于化工储罐所储存的物品通常具有一定的危险性和腐蚀性,因此化学储罐的安全性非常重要,储罐的腐蚀问题是造成化学物质在储存和运输过程中发生泄漏的重要原因之一。 检测产品

储罐:原油储罐、燃油储罐,化工储罐,矩形储罐、球形储罐、圆筒形储罐,立式储罐、卧式储罐,

主要检测项目:RT射线探伤 检测目的:检验材料检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷 UT超声波探伤

检测目的:探测金属及焊缝中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷。也可以测量金属厚度

。 MT磁粉探伤 检测目的：检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷 PT渗透探伤