

钢结构焊接焊缝检测 超声波探伤测试

产品名称	钢结构焊接焊缝检测 超声波探伤测试
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

1、目视检测

目视检测是国际上进行无损检测阶段的主要方法，利用肉眼并根据以往的经验对钢结构进行检测，观察钢结构是否有比较明显的问题，以此来判断是否影响后继检验，然后再进行四大常规检验。

该方法仅能对结构外部缺陷进行检测，一般用于对焊接部位表面进行检测，以保证其表面质量符合规范要求，避免产生较大缺陷，但由于比较依赖于检测人员的经验，因此它的应用范围较窄。

2、磁粉检测

应用于钢结构焊接部位的检测，能快速、准确地检测出焊件是否有裂纹、未熔合等缺陷，但美中不足的是只能检测厚度在8 mm范围内的钢结构构件是否存在缺陷。它的检测原理是铁磁工件和材料进行磁化后工件表面和近表面会产生不连续局部变形的磁力线，从而产生漏磁场，将磁粉施加在工件表面，在合适的光照下，形成磁痕，可见可见的不连续位置、形状和大小。

3、射线检测

射线检测是通过检测物体时的强度增减，来确定结构的缺陷问题，利用X射线或 射线穿透样品，根据其记录在胶片上的图像信息，以此来评价缺陷的大小、形状、数量。此检测方法是一种基础、应用广泛的非破坏性检验方法，但其大的缺点是辐射大，对人体健康造成危害。

4、超声波检测

超声检测适用于金属、非金属复合材料的内部缺陷检测，通过缺陷在超声波中产生的幅值、波形的变化

等情况来判断缺陷情况。对于平面缺陷检测敏感，能够快速检测未焊透、未熔合的缺陷问题，相应的超声检测仪携带方便，价格低，对人体及环境无害，现场使用较方便。

无损检测技术是钢结构缺陷的主要检测技术，不但能完全检测出钢结构的工件与原材料，还能检测钢结构的局部或整体性能。

钢结构无损检测技术的主要目的是保证各类产品质量、确保产品使用安全、改进制造工艺、降低生产成本，在检测过程中确保被检测对象不受损伤的情况下，检测对象表面或者内部的问题，同时，对缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、以及变化体征做出准确判断和客观评价。多数钢结构出现问题的地方主要集中在焊接环节上，焊接质量直接影响着建筑工程的整体质量和安全性。