

无损超声波检测，无损射线检测

产品名称	无损超声波检测，无损射线检测
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司材料检测部
价格	.00/件
规格参数	检测范围:全国各地 检测标准:国标 检测方式:上门采样/邮寄样品
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南路85号广佛智城4号楼第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	13928673434 13928673434

产品详情

检测项目包括

超声检测，X射线探伤，磁粉探伤，渗透检测，可进行钢结构检测，压力管道探伤，压力容器探伤，锅炉检测，发现母材、焊接缺陷，出具*探伤报告。

其它检测内容：

- 1：力学性能检测。
- 2：失效分析。
- 3：金相检测。
- 4：焊接检验。
- 5：无损检测勘探金属资料或部件内部的裂纹或缺点。

X射线探伤(RT)

X射线探伤方法是利用(X、 γ)射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上。主要用于发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。

超声检测(UT)

利用压电换能器件，通过瞬间电激发产生脉冲振动，借助于声耦合介质传入金属中形成超声波，超声波在传播时遇到缺陷就会反射并返回到换能器，再把声脉冲转换成电脉冲，测量该信号的幅度及传播时间就可评定工件中缺陷的位置及严重程度。超声检测比x射线探伤灵敏度高，灵活方便，周期短、成本低、效率高、对人体无害。

渗透检测(PT)

将含有颜料或荧光粉剂的渗透剂喷洒或涂敷在被检焊缝表面上时，利用液体的毛细作用，使其渗入表面开口的缺陷中，然后清洗去除表面上多余的渗透剂，干燥后施加显像剂，将缺陷中的渗透液吸附到焊缝表面上来，从而观察到缺陷的显示痕迹。

磁粉探伤(MT)

利用铁磁性材料表面与近表面缺陷会引起磁率发生变化，磁化时在表面上产生漏磁场，并采用磁粉、磁带或其他磁场测量方法来记录与显示缺陷的一种方法。磁粉探伤主要用于：检查表面及近表面缺陷。

锅炉是国民经济中重要的热能供应设备。电力、机械、冶金、化工、纺织、造纸、食品等行业，以及工业和民用采暖都需要锅炉供给大量的热能。从能源利用的角度看，锅炉是一种能源转换设备。锅炉按其用途可以分为电站锅炉、工业锅炉、船舶锅炉和机车锅炉等四类。

锅炉无损检测在锅炉检验中占有非常重要的位置，它能检出锅炉元部件及其焊接接头表面、内部的多种缺陷，通常情况下，这些缺陷采用常规检验方法难于

发现或无法发现。

常用无损检测方法包括射线检测、超声波检测、磁粉检测、渗透检测。随着检测技术的发展，一些非常规的检测方法也逐渐获得应用，如声发射检测、涡流检测、金属磁记忆检测等。

特种设备无损检测标准：JB/T4730-2005《承压设备无损检测》。

检测依据：《特种设备安全法》。

特种设备含义：是指涉及生命安全、危险性较大的锅炉、压力容器(含气瓶，下同)、压力管道、起重机械、大型游乐设施。其中锅炉、压力容器(含气瓶)、压力管道为承压类特种设备;起重机械、大型游乐设施为机电类特种设备。

承接钢结构工程检测包括：钢结构和特种设备的原材料、焊材、焊接件、紧固件、焊缝、螺栓球节点、涂料等材料和工程的全部规定的试验检测内容。主要有：钢结构无损探伤检测，主体结构工程检测，钢结构力学性能检测，钢结构紧固件力学性能检测，钢材化学成分分析，涂料原材料检测，盐雾试验等检测。

。