

对接焊管RT探伤检测、金相分析测试、拉伸三项测试

产品名称	对接焊管RT探伤检测、金相分析测试、拉伸三项测试
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582169 18662582169

产品详情

1、管道是指用管子、管子联接件和阀门等联接成的用于输送气体、液体或带固体颗粒的流体的装置。通常，流体经鼓风机、压缩机、泵和锅炉等增压后，从管道的高压处流向低压处，也可利用流体自身的压力或重力输送。管道的用途很广泛，主要用在给水、排水、供热、供煤气、长距离输送石油和天然气、农业灌溉、水力工程和各种工业装置中；

2、而大型管道的连接方式都是采用焊接连接的方式进行连接，而焊接点属于管道较为脆弱的部分，所以管道焊接完成之后，为了保证管道的焊接点焊接成型效果，工作人员会通过管道焊缝探伤仪对焊接点进行检测，但是传统检测方式为工作人员手持检测装置围绕管道移动一周，但是该操作过程由于手持的不确定性，容易导致焊缝的部分位置扫描不完全，从而影响到焊缝的扫描检测效果，为此，本实用新型提出一种管道焊缝缺陷检测装置用以解决上述问题。

焊接钢管焊缝的射线检验主要采用X光射线检验方法。该方法利用X射线管产生的X射线对焊管焊缝进行照相，以检测焊接质量。

X射线可检验的最大焊管壁厚与X射线设备的能量（最高管电压）有关。被检焊管厚度越大，需要选择的X射线设备的管电压越高。因此，X射线可检的最大焊管厚度与最高管电压之间存在关系。

射线检验的透照方式根据射线源、工件和胶片之间的相互位置关系分为纵缝透照法、环缝外透法、环缝内透法、双壁单影法和双影法五种。

在射线底片上焊接缺陷的辨认是通过观察底片上的图像特征来进行的。不同类型的焊接缺陷在底片上呈现不同的形状和黑度。例如，裂纹通常呈现略带曲齿状或波状的细纹，黑度较高且轮廓清晰；未焊透则呈现断续或连续的黑色直线，黑度均匀且轮廓明显；气孔多呈现圆形或近似圆形的黑色斑点，黑度中间较黑，边缘较浅；夹渣则呈现不规则形状的黑点或黑条，边界不规则且有棱角；咬边在焊缝边缘呈现与焊缝走向一致的黑色条纹，黑度较大；焊瘤位于焊缝边缘呈灰白色突起；烧穿则呈现黑色影像，如果经过修补后出现熔化金属下漏，则呈现白色大珠状影像