

无缝钢管探伤检测报告 无缝钢管超声波检测

产品名称	无缝钢管探伤检测报告 无缝钢管超声波检测
公司名称	广州国检中心（运输鉴定、危险特性分类鉴定） 部门
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东1号(2号 厂房)1楼自编102房（注册地址）
联系电话	13609641229 13609641229

产品详情

无缝钢管焊接探伤方法无缝钢管焊接探伤主要检测的是焊缝的虚焊、未焊透、内外穿透伤、折叠、夹杂、裂缝、裂纹、凹坑等表面、近表面缺陷。无缝钢管焊接探伤需要用到飞泰钢管焊缝自动探伤设备，探伤设备采用计算机控制与信号实时采集处理相结合技术，利用多通道数字探伤仪在高速计算机的支持下，实现焊缝探伤检测。焊缝探头跟踪装置由28组探头起落装置、探头跟踪装置、不锈钢探头架、40×200气缸、电磁阀、滚动直线导轨、弹簧等组成。其中焊缝为8组，管体为20组。探头起落机构平常由气缸顶起，当传感器感应到钢管时，气缸动作，在弹簧及自重的作用下沿直线导轨落下，检测开始。焊接做探伤有什么要求焊接探伤对工件有一定要求，首先工件温度低于80℃，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物清理干净，无明显毛刺、凹凸。焊缝探伤标准：Ⅰ、Ⅱ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。Ⅲ、Ⅳ级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。Ⅴ级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且Ⅴ级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。

一、目视检测（VT）：是国内实施的比较少，但在国际上非常重视的无损检测第1阶段首要方法。按照国际惯例，目视检测要先做，以确认不会影响后面的检验，紧接着做四大常规检验。

二、X射线检测（RT）：是指用x射线或γ射线穿透试件，以胶片作为记录信息的器材的无损检测方法，该方法是基本的，应用广泛的一种非破坏性检验方法。

三、超声检测（UT）：利用材料及其缺陷的声学性能差异对超声波传播波形反射情况和穿透时间的能量变化来检验材料内部缺陷的无损检测方法。

四、磁粉检测（MT）：铁磁性材料和工件被磁化后，由于不连续性的存在，使工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变而产生漏磁场，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，从而显示出不连续性的位置、形状和大小。

五、渗透检测（PT）：零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料的渗透剂后，在毛细管作用下，经过一段时间，渗透液可以渗透进表面开口缺陷中；经去除零件表面多余的渗透液后，再在零件表面施涂显像剂。