

# 无损探伤检测机构

产品名称	无损探伤检测机构
公司名称	江苏容大材料腐蚀检验有限公司天津分公司
价格	2500.00/组
规格参数	
公司地址	天津市南开区二纬路聚英里2号楼11门501
联系电话	022-58710757 13102238283

## 产品详情

射线探伤检测无损检测，无锡无损探伤检测机构

王工：13102238283，QQ：3144667033 微信：1826097966

邮箱：182@rd-test.com

x射线探伤是现代工业生产中质量检测、质量控制、质量保证的重要手段，一般用于金属，非金属等材料制成的零部件，铸造及焊接部件进行无损检测，以确定其内部缺陷，如夹渣，裂纹，气孔，未焊透，未融合等。在机械、石油、化工、航空、造船、国防军工等部门，特别是在锅炉压力容器焊缝的检测中有极为广泛的应用。

X射线探伤能较直观地显示工件内部缺陷的大小和形状,因而易于判定缺陷的性质,射线底片可作为检验的原始记录供多方研究并作长期保存。但这种方法耗用的X射线胶片等器材费用较高，检验速度较慢，只宜探查气孔、夹渣、缩孔、疏松等体积性缺陷，能定性但不能定量，且不适合用于有空腔的结构，对角焊、T型接头的检验敏感度低，不易发现间隙很小的裂纹和未熔合等缺陷以及锻件和管、棒等型材的内部分层性缺陷。此外，射线对人体有害，需要采取适当的防护措施。

RT探伤缺陷种类

陷主要有五类：

熔合不良类：未焊透、未熔合；

裂纹类：热裂纹、冷裂纹；

孔洞类：气孔、缩孔；

夹杂物类：夹渣、夹钨；

成形不良类：咬边、烧穿、焊瘤等。

在评片识别缺陷时，应首先了解接头的坡口类型和具体尺寸，这对于正确识别缺陷是重要的基础资料。

同时应了解焊接方法和主要工艺规定，特别是焊接接头成形的方法和焊接道数，例如单面焊还是双面焊，一次成形还是须经多道焊接成形等。