

工业厂房想了解一下厂房是否安全检测鉴定

产品名称	工业厂房想了解一下厂房是否安全检测鉴定
公司名称	深圳市建工质量检测鉴定中心有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市南山区桃源街道塘兴路集悦城A26栋102室
联系电话	13926589609

产品详情

工业厂房想了解一下厂房是否安全检测鉴定单位

斜探头的K值（角度）选取可参照表5.4的规定。条件允许时应尽量采用较大K值探头。

推荐采用的探头K值（单位：mm） 表5.4

板厚T（mm）

K值

6 ~ 25

3.0 ~ 2.0 (72 ° ~ 60 °)

> 25 ~ 46

2.5 ~ 1.5 (68 ° ~ 56 °)

> 46 ~ 120

2.0 ~ 1.0 (60 ° ~ 45 °)

> 120 ~ 400

探头检测频率

检测频率一般为2MHz ~ 5MHz。

b) 距离-波幅曲线的绘制

距离-波幅曲线应按所用探头和仪器在试块上实测的数据绘制而成，该曲线族由评定线、定量线和判废线组成。如图4-8所示。如果距离-波幅曲线绘制在荧光屏上，则在检测范围内不低于荧光屏满刻度的20%。

超声检测技术和检测工艺

1) 超声检测技术等级

a) 超声检测技术等级选择

超声检测技术等级分为A、B、C三个检测级别。超声检测技术等级选择应符合制造、安装、在用等有关规定、标准及设计图样规定。

b) 不同检测技术等级的要求

A级适用于母材厚度为8mm~46mm的对接焊接接头。可用一种K值探头采用直射波法和一次反射波法在对接焊接接头的单面单侧进行检测。一般不要求进行横向缺陷的检测。

B级检测：

) 母材厚度为8mm~46mm时，一般用一种K值探头采用直射波法和一次反射波法在对接焊接接头的单面双侧进行检测。

) 母材厚度为大于8mm至46mm时，一般用一种K值探头采用直射波法在焊接接头的双面双侧进行检测，如受几何条件的限制，也可在焊接接头的双面单侧或单面双侧采用两种K值探头进行检测。

) 母材厚度为大于120mm至400mm时，一般用两种K值探头采用直射波法在焊接接头的双面双侧进行检测，两种K值探头的折射角相差应不小于 10° 。

) 应进行横向缺陷的检测。检测时，可在焊接接头的两侧边缘使探头与焊接中心线成 $10^\circ \sim 20^\circ$ 作两个方向的斜平行扫查。

C级检测

采用C级检测时应将焊接接头的余高磨平，对焊接接头两侧斜探头扫查经过的母材区域要用直探头进行检测。

) 母材厚度为8mm~46mm时，一般用两种K值探头采用直射波法和一次反射波法在焊接接头的单面双侧进行检测。两种探头的折射角相差应不小于 10° ，其中一个折射角应为 45° 。

) 母材厚度为大于46mm至400mm时，一般用两种K值探头采用直射波法在焊接接头的双面双侧进行检测，两种探头的折射角相差应不小于 10° 。对于单侧坡口角度小于 5° 的窄间隙焊缝，如有可能应增加对检测与坡口表面平行缺陷的有效检测方法。

) 应进行横向缺陷的检测。检测时，将探头放在焊缝及热影响区上作两个方向的平行扫查。

2) 超声检测工艺

a) 探头选择

探头K值选择

