

如东县焊接口焊趾裂纹测试超声波检测

产品名称	如东县焊接口焊趾裂纹测试超声波检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	无损检测:18662582169 射线检测:18662582169 超声波检测:18662582169
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	18662582269 18662582269

产品详情

焊趾裂纹

表示用线阵相控超声斜探头探测V型坡口单面焊缝时，由探头声束S-扫描扫描到的焊趾裂纹所显示的声像图，及相应的焊缝探测布置截面图。

因焊趾裂纹位于探测面一侧，该缺陷是用超声二次波（或1.0 S波）探测到的。

中显示了被检焊缝和缺陷的镜像。

裂纹高度是根据裂纹端角回波与裂纹端的衍射信号之间的传播时间差所对应的深度距离测出的。

裂纹的相控阵测高指示值为3.6mm，实测值为3.8mm，测量误差 - 0.2mm。

应仔细观察焊趾裂纹两信号的镜像特征：即端角反射信号波幅甚强，声像较大，而端衍射信号波幅较弱，声像较小。

为准确测出该表面开口裂纹的自身高度，要特别注意水平光标线通过该裂纹端衍射声像中的交点位置（垂直光标线为该裂纹在板厚方向的高度延伸线）。

2.2 近底面坡口未熔合

是靠近被检焊缝内表面的坡口未熔合的相控阵超声一次波S-扫描图像，及相应的探测布置截面图。

该未熔合离内表面深度距离为1.5mm。

表示相控阵扇形声束检测原理和V型坡口单面焊缝根部的阴影效应。

则表示S扫描外加D扫描(探头沿焊缝轴线方向移动或称非平行扫查)动作，能给出未熔合的“三度”尺寸：即长度、高度和离内表面的深度。

注意，线阵相控超声斜探头在图示一侧探测时，焊缝根部信号（或称几何信号）有可能被该未熔合缺陷信号所掩盖。

若探头置于焊缝另一侧，则缺陷信号和几何信号两者图像均可见。