

# 镇江市金属材料结构缺陷磁粉探伤检测

产品名称	镇江市金属材料结构缺陷磁粉探伤检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	888.00/100
规格参数	广分:18662248593 件:18662248593 江苏:18662248593
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

### 焊接缺陷的分类

1, ,按产生原因有： 结构缺陷（构造不连续、焊缝布置不良引起的应力和变形、错边）； 工艺缺陷（焊角尺寸不合适、余高过大、成形不良、电弧擦伤、夹渣、凹坑、未焊满、烧穿、未焊透、未熔合、焊瘤、咬边）； 冶金缺陷（裂纹、气孔、夹杂物、性能恶化）。

2,按性质分有： 形状缺陷； 未熔合未焊透； 固体夹杂； 孔穴； 裂纹（热裂纹、焊趾裂纹、层状撕裂）； 其它缺陷。

3,按在焊缝中的位置分有： 外部缺陷（焊缝尺寸及形状不符合要求、严重飞溅、下塌与烧穿、弧坑、焊瘤、咬边、严重变形）； （气孔、未熔合、未焊透、夹渣、热裂纹<结晶裂纹、液化裂纹、多边化裂纹>、再热裂纹、冷裂纹<延迟裂纹、淬火裂纹、低塑性脆化裂纹>、层状撕裂、应力腐蚀裂纹）； 组织缺陷（淬硬组织、氧化、疏松、其它组织<如魏氏组织、晶粒变粗、晶粒度不均匀等脆化现象，出现一些碳化物、氮化物等硬化相，以及严重偏析和焊缝弱化现象等问题>）。

### 焊接缺陷检验的常用方法

1,外观检验，通常就是靠肉眼观测检验，借助一些工具能大大提高检验的准确性，常用的工具有：焊缝检验规、卷尺、钢直尺、低倍放大镜等，一般是检验焊缝外部的缺陷。

2气密性检验，一般是对熔器、管道等须要对其进行气密性检验，根据被测对象的要求不同进行不一样的检验。 沉水试验，将充有一定压力的容器放在水槽内下压一定深度，然后缓慢转动，观察容器上是否有气泡来断定是否渗漏。 肥皂水检验，在充有一压力气体的容器上用蘸有皂液的毛刷依次向焊缝涂抹，全部未出现气泡则为合格。

3, 煤油试验, 它是利用煤油的强渗透能力, 对焊缝致密性进行检验在焊缝一侧 (容器的外侧) 涂石灰水, 石灰水干后再焊缝的另一侧 (容器的内侧) 涂煤油, 检验白石灰上是否出现油斑。

4, 压力试验, 也叫耐压试验, 它包括水压试验和气压试验。压力试验是通过对容器加压 (水压或气压) 到试验压力, 检验其有无渗漏和保压情况的检验方法。试验压力应高于工作压力, 否则不能保证容器的安全运行。压力试验用于评定锅炉、压力容器、压力管道等焊接构件的整体强度性能、变形量大小及有无渗漏现象。压力试验一方面检验结构的致密性, 另一方面还能检演结构的强度。水压试验, 当充满水同时完全排净空气后关闭水阀, 再用高压水泵对容器分级加压直至达到试验压力 (一般为工作压力的1.25~1.5倍); 检验焊缝有无水珠 (渗漏), 如果有说明有渗漏; 检验保压情况, 停止加压后保压5~10min, 压力应无明显下降。气压试验, 采用高压气泵对容器进行逐级升压每升一级保压一定时间, 直至升到规定的试验压力, 用皂水检查是否渗漏, 并检查保压情况。