

工程项目钢结构焊缝缺陷无损探伤检测中心

产品名称	工程项目钢结构焊缝缺陷无损探伤检测中心
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	焊缝缺陷检测:安全验收检测 磁粉探伤:超声波探伤 无损检测:射线探伤
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
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

焊缝无损检测，给水管道无损探伤检测，焊接工艺检测，无损检测机构，焊缝无损探伤，超声波无损检测

- 1、磁粉、超声、渗透、射线、数字射线成像检测，适用于各类材料、零部件、装置和设备的无损检测。
- 2、声发射检测、超声显微镜、超声C扫描、涡流检测、漏磁检测、工业CT、中子照相、激光全息和激光干涉测量等，适用于特殊需求的无损检测。

具体检测范围：

- 1.焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
- 2.内腔检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
- 3.状态检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的项目进行内窥检测。Ignjd17165gfd
- 4.装配检查。当有要求和需要时，使用同三维工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后，检查各零部组件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。

损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能,不伤害被检测对象内部组织的前提下,利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化,以物理或化学方法为手段,借助现代化的技术和设备器材,对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法。

5.多余物检查。检查产品内腔残余内屑,外来物等多余物。

如何联系我们:

部分参考标准:

GB/T 26951-2011 焊缝无损检测磁粉检测

GB/T 28705-2012 无损检测脉冲涡流检测方法

GB/T 26646-2011 无损检测小型部件声发射检测方法

GB/T 26595-2011 无损检测仪器周向X射线管技术条件

GB/T 28704-2012 无损检测磁致伸缩超声导波检测方法

GB/T 26952-2011 焊缝无损检测焊缝磁粉检测 验收等级

GB/T 26953-2011 焊缝无损检测焊缝渗透检测 验收等级

GB/T 26140-2010 无损检测测量残余应力的中子衍射方法

GB/T 26594-2011 无损检测仪器工业用X射线管性能测试方法

GB/T 26642-2011 无损检测金属材料计算机射线照相检测方法

GB/T 28706-2012 无损检测机械及电气设备红外热成像检测方法

GB/T 26954-2011 焊缝无损检测于复平面分析的焊缝涡流检测

GB/T 26141.1-2010 无损检测射线照相底片数字化系统的质量

GB/T 26835-2011 无损检测仪器工业用X射线CT装置通用技术条件

GB/T 28266-2012 承压设备无损检测射线胶片数字化系统的方法

GB/T 26593-2011 无损检测仪器工业用X射线CT装置性能测试方法

GB/T 25757-2010 无损检测钢管自动漏磁检测系统综合性能测试方法

具体检测方法:

射线照相检验(RT)、超声检测(UT)、磁粉检测(MT)、液体渗透检测(PT)、涡流检测(ET)、

声发射检测 (AT)、热像/红外 (TIR)、泄漏试验 (LT)、交流场测量技术 (ACFMT)、

漏磁检验 (MFL)、远场测试检测方法 (RFT)、超声波衍射时差法 (TOFD)