

太仓市罐体焊缝检测 RT探伤检验机构

产品名称	太仓市罐体焊缝检测 RT探伤检验机构
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测电话:18662248593 无损探伤检测:18662248593 检测咨询: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	18662248593 18662248593

产品详情

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷（如裂纹，夹渣，发纹等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，就实现了磁粉探伤。

检查检验时机是否符合要求：

坡口组对尺寸的检查应在组对后、正式焊接前进行；一般情况下，外观检验应在其他无损检验之前进行，并且必须要在下一步加工操作使外观检验不可接近之前进行。

检查检验人员的眼睛视线与受检表面所成的视角是否小于30°，离受检表面距离是否不超过600mm，且表面无眩光反射干扰。

检查施工单位的目视检验人员是否依照工作程序和相关标准规范对焊接坡口及焊缝进行检查和记录，是否按有关的设计技术文件和规程评判。

检查焊接坡口及焊缝外观检验发现不符合验收标准的缺陷时是否进行了标识、记录和说明。

检查不符合验收标准的焊接坡口及焊缝是否按要求进行修复和重新检验。

渗透检测检查要点

检查检验时机是否满足要求，对有延迟裂纹倾向的材料，至少应在焊接完成24h后进行渗透检测。

检查检验区域是否满足要求：

a) 焊缝和返修区域：焊缝金属或返修区域；

b) 焊缝金属或返修区周围15mm宽度内的相邻区域（对支撑件该邻近区域的宽度为10mm）；通常是检验接头的外表面。当可接近时，内表面焊缝金属及其邻近区域也需要进行检验；

c) 铲修部位：铲修表面及其周围15mm范围内的邻近区域；

d) 待焊坡口或待堆焊表面：全部待焊坡口表面或待堆焊表面