惠州工业管道无损检测 焊缝超声探伤检测

产品名称	惠州工业管道无损检测 焊缝超声探伤检测
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	焊缝质量检测:工业管道焊缝检测 焊缝缺陷检测:未焊透检测 工程项目检测:焊缝裂纹检测
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

管道被誉为是现代工业和人民生活的大动脉，对保卫国家能源安全，保障经济建设和居民生活具有重大影响；按用途主要有长输管道、公用管道、工业管道三大类。其中，长输管道主要用于石油、天然气的运输，是能源运输的重要工具；公用管道主要用于居民生活息息相关的燃气、热力的输送；工业管道主要用于石化、电力、核能等工业现场的工艺、动力、制冷管道系统。一旦发生泄露，将会对环境造成重大污染，甚至引发火灾、爆炸等事故。管道对接焊缝是在役管道脆弱的地方，对在役管道对接焊缝进行定期无损检测能够有效预防缺陷发生，对保证管道安全运行具有重要意义。

目前，我国对于在役管道焊缝检测以手动超声检测为主。超声检测的优点是：无辐射、穿透力能力大，对平面型缺陷的检测灵敏度高、并对缺陷的深度和相对大小的准确的评定。

超声波检测在焊接接头中检出缺陷后，缺陷的性质不能直接得出，必须缺陷的位置、检出

波的波形，焊接工艺等因素进行综合判断。对于检测中发现的反射体波形，首先应判断是缺陷反射波或是伪缺陷波。

管道焊接中常见缺陷有气孔、夹渣、未焊透、为熔合、裂纹等，超声检测时对气孔和点状夹渣的反射波形基本相似，故在超声波检测中一般需要确定的是点状缺陷、条渣、未焊透、未融合、裂纹、面积型缺陷。

超声波探头的选择需要考虑许多因素，其中包括检测厚度，检测面曲率、探头频率。在检测厚度较薄的焊缝时要悬着K值较小的并且探头的类型为短前沿，一次的超声波检测能够扫过较大的探测面。而检测厚度较大的焊缝时就要灵敏度较高、且K值合适的探头。

在检测面曲率较小时要选择接触表面较小大探头，以保证探头等于检测面更好的耦合在一起，确保检测的准确率。而当检测面的曲率较大时，应该采用接触面较大的探头，可以提高检测的效率。在管道焊缝探伤的过程中要采用频率较大的超声波，能够提供更好的穿透性。