

海门市碳钢材料焊缝超声波检测单位

产品名称	海门市碳钢材料焊缝超声波检测单位
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

检测内容射线照相法（RT）是指用X射线或γ射线穿透试件，以胶片作为记录信息的器材的无损检测方法，该方法是基本的，应用广泛的一种非破坏性检验方法。原理：射线能穿透肉眼无法穿透的物质使胶片感光，当X射线或γ射线照射胶片时，与普通光线一样，能使胶片乳剂层中的卤化银产生潜影，由于不同密度的物质对射线的吸收系数不同，照射到胶片各处的射线强度也就会产生差异，便可根据暗室处理后的底片各处黑度差来判别缺陷。超声波检测（UT）原理：通过超声波与试件相互作用，就反射、透射和散射的波进行研究，对试件进行宏观缺陷检测、几何特性测量、组织结构和力学性能变化的检测和表征，并进而对其特定应用性进行评价的技术。适用于金属、非金属和复合材料等多种试件的无损检测；可对较大厚度范围内的试件内部缺陷进行检测。磁粉检测（MT）原理：铁磁性材料和工件被磁化后，由于不连续性的存在，使工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变而产生漏磁场，吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、形状和大小。适用性和局限性：磁粉探伤适用于检测铁磁性材料表面和近表面尺寸很小、间隙极窄（如可检测出长0.1mm、宽为微米级的裂纹）目视难以看出的不连续性；也可对原材料、半成品、成品工件和在役的零部件检测，还可对板材、型材、管材、棒材、焊接件、铸钢件及锻钢件进行检测，可发现裂纹、夹杂、发纹、白点、折叠、冷隔和疏松等缺陷。渗透检测（PT）原理：零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料的渗透剂后，在毛细管作用下，经过一段时间，渗透液可以渗透进表面开口缺陷中；经去除零件表面多余的渗透液后，再在零件表面施涂显像剂，同样，在毛细管的作用下，显像剂将吸引缺陷中保留的渗透液，渗透液回渗到显像剂中，在一定的光源下（紫外线光或白光），缺陷处的渗透液痕迹被现实，（黄绿色荧光或鲜艳红色），从而探测出缺陷的形貌及分布状态。优点及局限性：渗透检测可检测各种材料，金属、非金属材料；磁性、非磁性材料；焊接、锻造、轧制等加工方式；具有较高的灵敏度（可发现0.1 μm宽缺陷），同时显示直观、操作方便、检测费用低。检测标准APT TESTINGGB/T 3310—1999
铜合金棒材超声波探伤方法GB/T 4162—2008 锻轧钢棒超声检测方法GB/T 5126—2001
铝及铝合金冷拉薄壁管材涡流探伤方法GB/T 5193—2007 钛及钛合金加工产品超声波探伤方法GB/T 5248—2008 铜及铜合金无缝管涡流探伤方法GB/T 5777—2008 无缝钢管超声波探伤检验方法GB/T 6402—2008 钢锻件超声检测方法GB/T 7734—2004 复合钢板超声波检验GB/T 7735—2004
钢管涡流探伤检验方法GB/T 7736—2008 钢的低倍缺陷超声波检验法GB/T 8361—2001
冷拉圆钢表面超声波探伤方法GB/T 8651—2002 金属板材超声波探伤方法GB/T 8652—1988
变形高强度钢超声波检验方法GB/T 9443—2007 铸钢件渗透检测GB/T 10121—2008
钢材塔形发纹磁粉检验方法GB/T 11260—2008 圆钢涡流探伤方法GB/T 11345—2013
焊缝无损检测、超声波检测技术、检测等级和评定GB/T 12969.1—2007 钛及钛合金管材超声波探伤方法