

扬中市钢水包耳轴裂纹磁粉探伤检测

产品名称	扬中市钢水包耳轴裂纹磁粉探伤检测
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

随着现代科学技术的迅猛发展，焊接技术已经广泛应用于重型工业、交通运输业、能源、核电、国防工业、航空航天等技术领域，焊接技术的广泛应用，凸显出了焊接质量检验的重要性。宝冶检测，作为一家检测机构，拥有焊接接头质量检测的多种检测方法的资质（计量认证以及实验室认可）。焊缝外观质量检测作为焊接质量检测的第关。在焊接过程中以及焊接完成以后，能够优先的甄别出存在缺陷的焊缝，避免因焊接外观缺陷的存在而影响焊接接头质量。江苏广分检测拥有焊缝外观检测相关资质的同时，相关检测人员也拥有PCN VT等相关资质。能够出具相关检测报告，提供优质可靠的检测服务，提供权威和可信的技术服务和咨询。

焊接质量的决定因素有接头设计，制造材料，焊接工艺，焊接方法以及焊接检验。而焊接接头外观检测，作为焊接无损检测的一种，也是直观，容易实现的一种检测方法。焊缝质量外观检测能够判定焊缝表面的裂纹，咬边，未焊满，未熔合，焊瘤，气孔，夹渣等超标缺陷。同时也可以对焊缝尺寸进行测量，根据相关标准或设计规范的要求，对外观缺陷和外观尺寸进行判定。焊缝外观质量检测一般在PT、MT、RT、UT等检测之前进行。能够在后面的检测开始之前淘汰不合格件，这样在减少后续工作量的同时也可以起到节约成本的目的。

【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。
- 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。
- 5.多余物检查。检查产品内腔残余内屑，外来物等多余物。

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 焊缝无损检测基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鉴定

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鉴定方法

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