

扬州无损探伤金属构件无损检测

产品名称	扬州无损探伤金属构件无损检测
公司名称	江苏省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	18662582269 18662582269

产品详情

可靠性试验主要包括：老化试验、温湿度试验、气体腐蚀试验、机械振动试验、机械冲击试验、碰撞试验和跌落试验、防尘防水试验以及包装压力试验等多项环境可靠性试验。

1、检测前的准备

熟悉被检工件（工件名称、材质、规格、坡口形式、焊接方法、热处理状态、工件表面状态、检测标准、合格级别、检测比例等）；

选择仪器和探头（根据标准规定及现场情况，确定探伤仪、探头、试块、扫描比例、探测灵敏度、探测方式）

仪器的校准（在仪器开始使用时，对仪器的水平线性和垂直线性进行测定。）

探头的校准（进行前沿、折射角、主声束偏离、灵敏度余量和分辨力校准。）

仪器的调整（时基线刻度可按比例调节为代表脉冲回波的水平距离、深度或声程。）

灵敏度的调节（在对比试块或其他等效试块上对灵敏度进行校验。）

2、检测操作

母材的检验：检验前应测量管壁厚度，至少每隔90°测量一点，以便检验时参考。将无缺陷处二次底波调节到荧光屏满刻度做为检测灵敏度；

焊接接头的检验：扫查灵敏度应不低于评定线（EL线）灵敏度，探头的扫查速度不应超过150mm/s，扫查时相邻两次探头移动间隔应保证至少有10%的重叠。

3、检验结果及评级：根据缺陷性质、幅度、指示长度依据相关标准评级。

4、对仪器设备进行校核复验。

5、出具检测报告

注：有超标缺陷的焊接接头，其返修部位及返修时受影响的区域，均应按原检验条件进行复检

焊接工艺评定简介：焊接工艺评定（Welding Procedure Qualification Record，简称WPQR）为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性或进行焊工能力考核而进行的试验过程及结果评价。

焊接工艺评定目的：

1.评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头。

2.验证施焊单位所拟订的焊接工艺指导书是否正确。

3.为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。 4.考核焊工能力。

焊接工艺评定应用范围：1、适用于锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航空航天，核能以及承重钢结构等钢制设备的制造、安装、检修工作。 2、适用于气焊，焊条电弧焊，钨极氩弧焊，熔化极气体保护焊，埋弧焊，等离子弧焊，电渣焊等焊接方法。