

广州工业管道焊缝探伤检测 射线探伤焊缝缺陷检测

产品名称	广州工业管道焊缝探伤检测 射线探伤焊缝缺陷检测
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	
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

焊缝射线探伤标准：

1、探伤人员要评片，四项指标放在先，底片标记齐又正，铅字压缝为废片。

2、评片开始第件，先找四条熔合线，小口径管照椭圆，根部都在圈里面。

3、气孔形象明显，中心浓黑边缘浅，夹渣属于非金属，杂乱无章有棱边。

4、咬边成线亦成点，似断似续常相见，这个缺陷定，位置就在熔合线。

5、未焊透是大缺陷，典型图象成直线，间隙太小钝边厚，投影部位靠中间。

6、内凹只在仰焊面，间隙太大是关键，内凹未透要分清，内凹透度成弧线。

7、未熔合它斜又扁，常规透照难发现，它的位置有规律，都在坡口与层间。

8、横裂纵裂都危险，横裂多数在表面，纵裂分布范围广，中间稍宽。

焊缝质量等级共分四级，Ⅰ级焊缝内缺陷少，质量高；Ⅱ、Ⅲ级焊缝内的缺陷依次增多，质量逐次下降；缺陷数量超过Ⅳ级者为Ⅲ、Ⅳ级差。缺陷数量的规定：Ⅰ级焊缝内不准有裂纹、未熔合、未焊透和条状夹渣(允许有少量气孔和点状夹渣)。

Ⅱ、Ⅲ级焊缝内不准有裂纹、未熔合以及双面焊和加垫板的单面焊中的未焊透(允许有一定数量的气孔、条状夹渣和不加垫板单面焊中的未焊透)。

根据GB 3323-87《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》和JB4730-94《压力容器无损检测》的规定，射线探伤的质量标准分为照相质量等级和焊缝质量等级两部分。

根据采用的射源种类及其能量的高低、胶片的种类、增感方式、底片的黑度、射源与胶片间的距离等参数，照相质量等级分为A、AB和B三级，质量级别顺次增高。即后者比前者分辨相同尺寸的缺陷时，透照的厚度大。