应用于焊缝和接头的超声波无损检测

本案例应用描述了 对具有粗糙表面的焊缝进行准确的、非破坏性的安全评估检查。

为什么选择超声波

很明显，无论是在制造阶段还是在使用期间，能够以无损方式严格评估焊缝和接头的完整性，这一点非常重要，尤其是在安全危急情况下。

超声波或通常称为超声波 (UT) 的技术是一种用于检测这些焊缝接头的可靠技术。在本应用案例中，我们使用 UT8000 。

挑战

用于焊缝检查的超声波探头的频率一般在2MHz和5MHz之间，较低频率的探头用于检查粗晶材料或粗糙表面，较高频率的探头用于检测细小的缺陷，如裂纹或未熔合。

大多数检测是使用单晶横波换能器进行的，但有时在接触面粗糙的情况下，会使用双晶探头。

解决办法

焊缝检测用探头

SS60-4(ML)，SS 系列探头：

零件号为 SSXX°-4(ML)

SS = 单晶横波

XX° = 角度。 45°、60° 或 70°

4 = 4MHz 频率

(ML) = Mini Lemo (Lemo 00) 连接接口

广泛应用于 NDT 检验公司以及石油和天然气、石化、制造、发电和铁路领域的甲方企业。

Proceq 斜探头的四大主要优势：

- 出色的信噪比特性
- 可定制角度
- 轮廓与凸凹面相匹配
- 高温版本

斜探头纵波换能器可用于检测粗晶材料，例如奥氏体不锈钢和异种钢材料。

caption

您可在 检测学堂 查看更多有关 UT8000 超声波探伤的应用和操作。

SCREENING EAGLE | proceq

Terms Of Use
Website Data Privacy Policy

Copyright © 2024 Screening Eagle Technologies. All rights reserved. The trademarks and logos displayed herein are registered and unregistered trademarks of Screening Eagle Technologies S.A. and/or its affiliates, in Switzerland and certain other countries.