

عنوان مقاله:

اصول رادیوگرافی و تفسیر عیوب در جوش نقطه ای (SPOT WELD)

محل انتشار:

دومین کنفرانس بین المللی بازرسی فنی و آزمون غیرمخرب (سال: 1387)

تعداد صفحات اصل مقاله: 9

نویسنده:

حسین قندهاری

خلاصه مقاله:

در تمام فعالیتهای مهندسی به منظور آگاهی از کیفیت جوش و مجموعه جوش داده شده آزمون آن ضروری می باشد. رادیوگرافی یکی از روشهای متعدد آزمونهای غیر مخرب میباشد. آشنایی اصولی با فرایندهای جوشکاری و عیوب حاصله از آنها برای تمام بازرسان جوش، مفسران فیلم و تمام دست اندرکاران امور رادیوگرافی ضروری و مفید می باشد. در این مقاله سعی شده به تفصیل به موارد ذیل پرداخته شود. 1- اصول عملکرد جوش نقطه ای و آزمونهای کیفی آن. 2- خواسته های (نیازهای) اساسی و اصلی در مورد فیلمهای رادیوگرافی در جوش نقطه ای از قبیل حساسیت، دانسیته فیلم، 3- عواملی که در کیفیت تصویر فیلم های رادیوگرافی موثر است مانند مه آلودگی (FOG)، زاویه تابش، نوع فیلم، ترکیب شیمیایی قطعه، تراکم متریال، ضخامت قطعه، مواد ظهور و ثبوت، شرایط نگهداری فیلم، 4- عیوب اصلی در اتصالات جوش نقطه ای در فیلمهای رادیو گرافی مانند :
GAS HOLE, LACK OF FUSION, CAVITY, CRACKS EXTERNAL & INTERNAL
SPLASH و 5- بررسی تصویر فیلم رادیوگرافی نقطه جوش در آلیاژهای مختلف مانند : ALUMINUM, STEEL, TITANIUM و 6- نکات کاربردی، مفید و موثر در آزمونهای رادیو گرافی نقطه جوش برای بازرسان جوش و مفسران فیلم. مانند: ترتیب حلقه های جوش نقطه ای در فیلم رادیوگرافی، انتخاب KV, MA در نقطه جوش، نسبت قطر هسته نقطه جوش به ضخامت قطعه مورد آزمون. 7- تشریح جدول عیوب جوش نقطه ای و حدود عیوب (LIMIT) در استانداردهای روسی.

کلمات کلیدی:

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/57285>

