

VX-管板焊缝射线检测

针对管板焊缝的结构特点，使用棒阳极射线机插入管道后周向曝光的方式进行检测，可以减少透照壁厚，提高分辨率。根据使用的成像器材的不同，可以分为模拟成像和数字成像两种。

模拟成像，即传统胶片成像。在胶片上按照实际管径大小打孔后，将其贴在管口上进行射线成像检测。

- ★ 无同位素辐射，使用更安全
- ★ 更高的射线通量可得到更好的图像质量
- ★ 管电压：130kV
- ★ 最大管电流：1.66mA
- ★ 角度：168°× 360°



数字成像是使用成像面板（DDA）进行成像。DDA是专为管板检测设计的中间带孔的结构。检测结果可以在软件中进行存储、滤波等处理，提高检测分辨率。

- ★ 更高的射线通量可得到更好的图像质量
- ★ 更高的缺陷检测灵敏度
- ★ 无耗材需求
- ★ 管电压：130kV
- ★ 最大管电流：1.66mA
- ★ 角度：168°× 360°
- ★ 检测效率更高：8小时1500个焊缝
- ★ 控制区范围：小于2m

