**磁粉检测报告**

报告编号: ZJC022-24-MT-025-1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | | 江苏常鑫路桥集团有限公司北京路桥通国际工程咨询有限公司苏交科集团检测认证有限公司 | | | | | 工程名称 | | 南京至盐城高速公路NY-YZ8标 | | |
| 构件名称 | | 6-JD5 | | | | | 检测部位 | | 角焊缝 | | |
| 材质 | | Q345qD | | | 反差增强剂 | | FA-5 | | 检测数量 | | 0.4 m |
| 检测时机 | | 焊后24小时 | | | 磁悬液类型 | | 黑色水悬液 | | 检测比例 | | / |
| 仪器型号和编号 | | 磁粉探伤仪 SZ-C42 | | | 施加方法 | | 喷罐 | | 磁化电流/  提升力 | | >45N |
| 表面状况 | | 打磨 | | | 磁化方法 | | 连续湿法 | | 磁化时间 | | 1~3S |
| 采用标准和级别 | | GB/T 26951-2011  GB/T 26952-2011 2X级 | | | 灵敏度试片 | | A1 30/100标准试片 | | 观察环境 | | 检测表面>1000Lx |
| 检测部位及缺陷示意图：    说明：焊缝坐标方向为纵向焊缝从小桩号到大桩号；环向焊缝从左到右；竖直焊缝从上到下。 | | | | | | | | | | | |
| 检测结果：  依据上述标准及合格级别，本公司按照上述比例对上述检测部位焊缝进行了检测，检测结论合格，具体检测情况见下页检测结果表格。 | | | | | | | | | | | |
| 编制 |  | | 审核 |  | | 批准 | |  | | 日 期 | 2025.01.03 |

**磁粉检测结果**

报告编号: ZJC022-24-MT-025-1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 构件或焊缝  编号 | 检测部位  (m) | 检测  长度  (m) | 缺陷  编号 | 缺陷  性质 | X  (mm) | 缺陷  尺寸  (mm) | 结论 |
| 1 | 6-JD5-D8-TP3 | 0~0.09 | 0.09 | / | A | / | / | R1合格 |
| 2 | 6-JD5-D15-TP4 | 0~0.09 | 0.09 | / | A | / | / | R1合格 |
| 3 | 6-JD5-GB4-TF25 | 0~0.1 | 0.1 | / | A | / | / | R1合格 |
| 4 | 6-JD5-GB9-TF7 | 0~0.12 | 0.12 | / | A | / | / | R1合格 |
| 5 | 以下空白 |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 检测人员  （资质等级 Ⅱ级） |  | | | 检测日期 | | 2025.01.03 | |
| 缺陷性质代号:  A-无缺陷；S-夹渣；P-气孔；C-裂纹；U-咬边；L-未熔合；X：距基准点距离；R1-返修一`次，R2-返修两次 | | | | | | | | |