

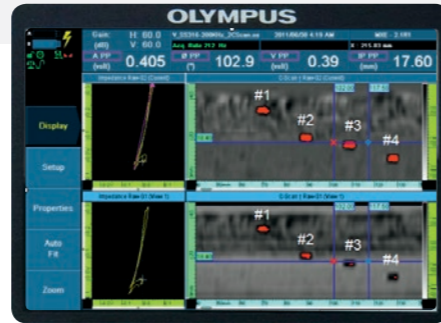
# 焊缝检测解决方案

航空航天  
汽车工业

一般制造业  
电力生产

钢材  
管材/杆材/棒材/板材金属

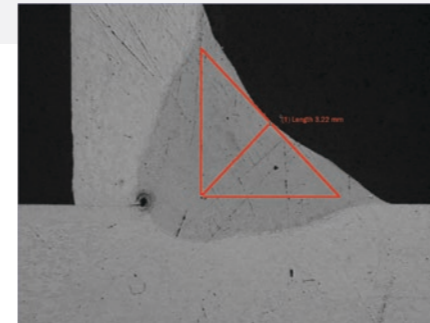
## 涡流阵列



快速有效地探测表面和近表面裂纹

- 无需去除漆层即可获得很高的探出率。
- 宽泛的覆盖范围和快速的扫描，可以节省很多时间。
- 可替代渗透检测和磁粉检测。

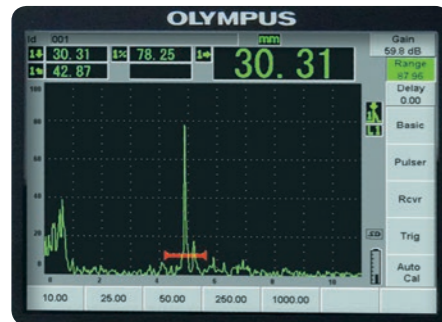
## 工业显微镜



使用奥林巴斯的成像解决方案对焊缝截面进行检测

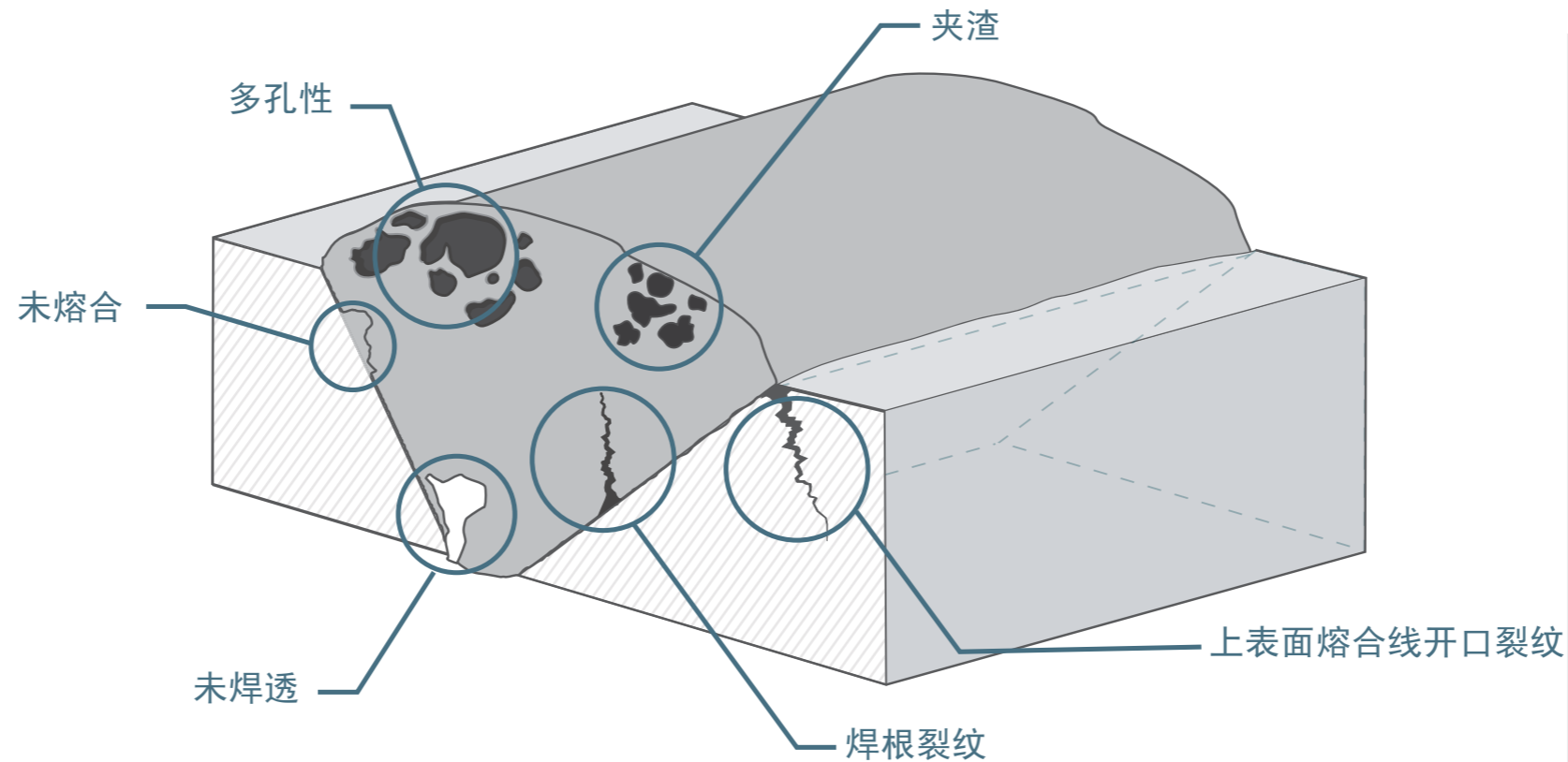
- 通过一步操作完成所有测量，达到快速检测的目的。
- 可检测T形接头、搭接接头、角接头以及各种尺寸的焊缝。
- 经过校准的成像功能，可得到可靠的结果。

## 常规超声



高质量的缺陷探测，操作起来极为方便

- 坚固耐用且符合人体工程学的机身设计可使仪器在富有挑战性的环境中正常操作。
- 用户界面简单直观，经验丰富与初涉行业的检测人员都会感到得心应手。
- 种类齐全的UT探头可以探测和定量各种焊缝缺陷。



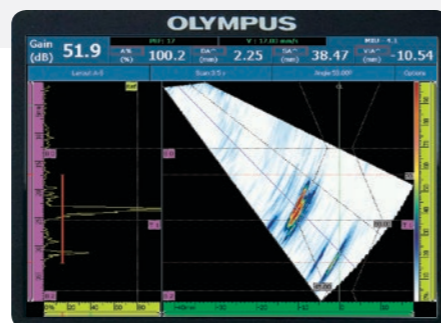
## 内窥检测



可对难以接触到的区域进行检测

- 可提供极佳的图像质量，具有清晰的显示效果。
- 色彩鲜明清晰的图像，有助于提高探出率。
- 可有效地评价焊缝损伤。

## 相控阵超声



可以加速检测过程的技术

- 高速探测性能方便了对缺陷的解读分析。
- 与放射成像技术相比，减少了检测时间。
- 即刻得到检测结果，可使用户探测到缺陷，并马上采取措施解决问题。

## X射线荧光



在现场对焊缝进行检测并对材料的成份进行辨别

- 对合金成份的验证有助于确保使用正确的焊接材料。
- 避免出现腐蚀、裂纹和损伤情况。
- 在数秒之内进行分析，且不会对焊缝有任何损坏。