



中华人民共和国国家标准

GB/T 36594—2018

硬质合金超声检测方法

Method of ultrasonic inspection for cemented carbide

2018-09-17 发布

2019-06-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位：株洲硬质合金集团有限公司、南昌硬质合金有限责任公司、深圳市注成科技股份有限公司、浙江恒成硬质合金有限公司。

本标准主要起草人：卢少武、梁鸿、邓涛、杨军、黄帅、张越、金益民。

硬质合金超声检测方法

1 范围

本标准规定了用 A 型超声波脉冲反射式接触法进行硬质合金超声纵波检测的方法。

本标准适用于高度 10.0 mm~380.0 mm、检测面积不小于 113 mm² 的硬质合金产品,或直径不小于 6.0 mm,长度 40.0 mm~380.0 mm 的硬质合金实心棒材的超声检测。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 3488.1—2014 硬质合金 显微组织的金相测定 第 1 部分:金相照片和描述

GB/T 3500—2008 粉末冶金 术语

GB/T 9445 无损检测 人员资格鉴定与认证

GB/T 12604.1—2005 无损检测 术语 超声检测

GB/T 18694 无损检测 超声检验 探头及其声场的表征

GB/T 18852 无损检测 超声检验 测量接触探头声束特性的参考试块和方法

JB/T 10061 A 型脉冲反射式超声波探伤仪 通用技术条件

3 术语和定义

GB/T 12604.1—2005、GB/T 3488.1—2014、GB/T 3500—2008 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

孔洞 **hole**

金相磨面中存在的尺寸大于或等于 25 μm 的孔隙。

3.2

混料 **mixed material**

混合料中掺拌有另一种成分或粒度差别较大的其他牌号混合料。

3.3

钴聚集 **cobalt concentration**

金相磨面中出现的区别于正常组织的钴富集区。

3.4

碳化钨聚集 **tungsten carbide agglomeration**

粗大碳化钨聚集在一起。

3.5

杂波 **clutter**

形状像小草的反射波形。