



图 2 非贴合区范围示意图

A. 4. 4 探伤灵敏度的校正

在探伤过程中,由于某种原因造成底面回波或缺陷回波的高度与 A. 4. 2. 2、A. 4. 2. 3 的调试状态不同时,可校正探伤仪灵敏度,使底面回波或缺陷回波高度达到荧光屏满幅度的 80%。

A. 4. 5 探伤速度

手动探测时,探头扫查速度不得超过 100 mm/s。

A. 4. 6 缺陷记录

A. 4. 6. 1 对于探伤中发现的底面回波低于 80% (由于某种调试状态所造成的接触不良所引起的降低) 的连续或不连续点进行记录,并以相应的图形在屏幕上显示,并计算其面积。对于基材或复材因其内部缺陷造成的底面回波的降低应不予考虑。

A. 4. 6. 2 非贴合区面积的计算采用面积计算。

A. 4. 6. 3 贴合率的计算公式

$$t = \frac{S - S_F}{S} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (A. 1)$$

式中:

$t$ ——贴合率;

$S$ ——复合板总面积,单位为平方厘米( $\text{cm}^2$ );

$S_F$ ——非贴合区总面积,单位为平方厘米( $\text{cm}^2$ )。

A. 4. 6. 4 非贴合率的计算公式

$$f = \frac{S_F}{S} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (A. 2)$$

式中:

$f$ ——非贴合率;

$S$ ——复合板总面积,单位为平方厘米( $\text{cm}^2$ );

$S_F$ ——非贴合区总面积,单位为平方厘米( $\text{cm}^2$ )。

A. 4. 7 探测报告

A. 4. 7. 1 对探伤情况作好详细记录,并填写探伤报告。

A. 4. 7. 2 探伤报告包括:

- a) 委托单位、委托日期、委托编号、合同号、材料名称、规格、状态、类别及探伤条件;