

# 无损检测 超声检测 1号校准试块

## 前 言

本标准等同采用 ISO 2400 :1972《钢焊缝 超声检测设备校准用试块》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 2400 :1972。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 图中尺寸和表面粗糙度的标注方式改为我国现行的标注方式。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国无损检测标准化技术委员会(SAC/TC 56)归口。

本标准起草单位:上海锅炉厂有限公司、山东济宁模具厂(济宁东岳模具有限公司)、上海材料研究所。

本标准主要起草人:张伟、魏忠瑞、金宇飞、宓中玉。

# 无损检测 超声检测 1号校准试块

## 1 范围

本标准规定了钢焊缝超声检测设备校准用试块的特性。

## 2 特性

### 2.1 材料

制作试块的钢材应具有下列特性：

- 用平炉或电炉生产的低碳镇静钢；
- 正火状态；
- 晶粒度与5级相当或更细。

### 2.2 尺寸

试块尺寸如图1所示，所有尺寸公差均为0.1mm。

单位为毫米

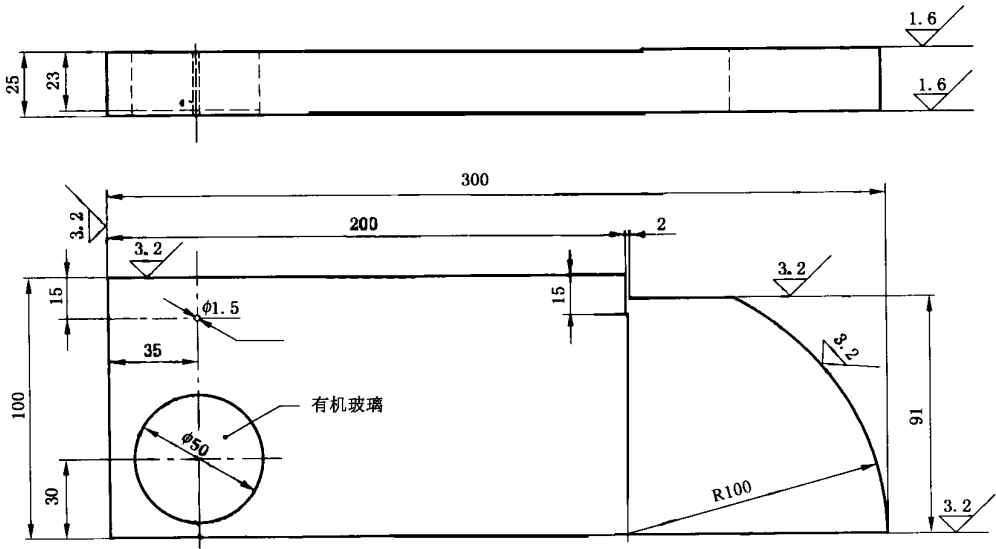


图1 尺寸