余杭市压力管道无损检测 壁厚无损检测

产品名称	余杭市压力管道无损检测 壁厚无损检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

对压力管道的检验检测工作包括:外观检验、测厚、无损检测、硬度测定、金相、耐压试验等。而磁粉检测则是无损检测一种经常使用的方法。磁粉检测的能力不仅与施加磁场强度的大小有关，还与缺陷的方向、缺陷的深宽比、缺陷的形状、工件的外形、尺寸和表面状态及可能产生缺陷的部位有关。因此就有各种不同的磁化方法。对于锅炉、压力容器和压力管道，常用的磁化方法是：磁扼法和触头法。1、磁扼法磁扼法是使用便携式电磁扼两磁极接触工件表面进行局部磁化，用于发现与两磁极连线垂直的缺陷。磁扼法的有效磁化范围一般是以两极间连线为长轴(L)，从两极连线中心处向两侧各114L为短轴的椭圆形所包围的面积。如果两磁极间距太小，由于磁极附近磁通密度过大会产生非相关显示，磁极间距太大会造成磁场强度不够。所以磁极间距通常选用50-200mm。要求使用磁扼大间距时，交流电磁扼至少应有44N的提升力，直流电磁扼至少应有177N的提升力。2、触头法触头法又叫支杆法、刺棒法、手持电极法或尖锥法。它是用2个触头接触工件表面，通电磁化，产生一个畸变的周向磁场，用于发现与两触头连线平行的缺陷。

触头间距过大，磁化电流流过的区域变大，使磁场减弱，触头间距过小，电极附近磁化电流密度过大，易产生非相关显示。因此，一般取触头间距为75-200mm。操作时应保证触头与工件表面接触良好后，再通电磁化，否则会引起工件烧伤。关闭电源后再拿开触头。