

# 惠州压力管道无损检测 焊缝缺陷检测

产品名称	惠州压力管道无损检测 焊缝缺陷检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

## 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 $1/4L$ 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44

N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。