

中山水利阀门铸件磁粉检测 铸件焊缝探伤检验

产品名称	中山水利阀门铸件磁粉检测 铸件焊缝探伤检验
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

磁粉检测原理：铁磁性材料工件被磁化后，由于不连续的存在，使工件表面和近表面的磁感应线发生局部畸变而产生漏磁场，吸附施加在工件表面的磁粉，在合适的自然光或黑光灯下形成目视可见的磁痕。

用途：检测铁磁性材料和工件近表面和表面的折叠、夹渣、裂纹、夹层等，并能够确定缺陷的大小、位置和形状。

优点：操作方便，简单，灵敏度高，速度快。

局限性：仅限于铁磁性材料，对非铁磁性材料不适用，探伤前需对工件先进行清洁，涂层若太厚容易引起假显示，某些应用需要在探伤之后对工件进行退磁处理，且缺陷深度难以确定。

渗透检测

渗透检测原理：渗透剂在毛细管作用下，渗入表面开口缺陷内；在去除工件表面多余的渗透剂后，通过显象剂的毛细管作用将缺陷内的渗透剂吸附到工件表面形成痕迹，从而显示缺陷的存在，这种检测方法称为渗透检测。

用途：能检测非金属和金属材料的折叠、针孔、裂纹、疏松等缺陷，并能实现缺陷大小、位置和形状的确

优点：使用于所有材料；设备轻便且投资不大；探伤方便，结果容易理解。

局限性：污垢、涂覆金属及涂料等表面层可能掩盖缺陷，孔隙表面的漏洞容易导致显示不真实；探伤前需要对工件进行清洁；缺陷深度无法确定；对于疏松多孔性材料不适用。

无损检测的特点：

1、非破坏性

在获得检测结果的同时，除了剔除不合格品外，不损失零件。因此，检测规模不受零件多少的限制，既可抽样检验，又可在必要时采用普检。因而，更具有灵活性（普检、抽检均可）和可靠性。

2、互容性

同一零件可同时或依次采用不同的检验方法；而且又可重复地进行同一检验。这也是非破坏性带来的好处。

3、动态性

无损探伤方法可对使用中的零件进行检验，而且能够适时考察产品运行期的累计影响。因而，可查明结构的失效机理。

4、严格性

首先无损检测需要专用仪器、设备；同时也需要专门训练的检验人员，按照严格的规程和标准进行操作。

5、检验结果的分歧性

不同的检测人员对同一试件的检测结果可能有分歧。特别是在超声波检验时，同一检验项目要由两个检验人员来完成。需要“会诊”。

概括起来,无损检测的特点是：非破坏性、互容性、动态性、严格性以及检测结果的分歧性等。