

南京锻钢件铸钢件无损检测 磁粉上门检测服务

产品名称	南京锻钢件铸钢件无损检测 磁粉上门检测服务
公司名称	江苏省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	18662582269 18662582269

产品详情

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷（如裂纹，夹渣，发纹等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，就实现了磁粉探伤。

磁粉探伤种类：

- 1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。
- 2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。
- 3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。
- 4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。

检测范围：

- 1、适用于检测铁磁性材料表面和近表面缺陷，例如：表面和近表面间隙极窄的裂纹和目视难以看出的其他缺陷。 不适合检测埋藏较深的内部缺陷。
- 2、适用于检测铁镍基铁磁性材料，例如：马氏体不锈钢和沉淀硬化不锈钢材料，不适用于检测非磁性材料，例如：奥氏体不锈钢材料。
- 3、适用于检测未加工的原材料（如钢坯）和加工的半成品、成品件及在役与使用过的工件。
- 4、适用于检测管材棒材板材型材和锻钢件铸钢件及焊接件。
- 5、适用于检测工件表面和近表面的延伸方向与磁力线方向尽量垂直的缺陷，但不适用于检测延伸方向与磁力线方向夹角小于20度的缺陷。

6、适用于检测工件表面和近表面较小的缺陷，不适合检测浅而宽的缺陷。

检测方法：

- 1、预处理
- 2、磁化
- 3、施加磁粉或磁悬液
- 4、磁痕的观察与记录
- 5、缺陷评级
- 6、退磁，后处理