

苏州铝合金锻铸件气孔率无损探伤检测

产品名称	苏州铝合金锻铸件气孔率无损探伤检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测范围:锻铸件 周期:3-5天 服务范围:全国
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	13545270223

产品详情

无损检测技术，为企业的锻件、铸件、焊缝、管板等产品检测内部存在的各种类型缺陷，帮助企业改进和完善制造工艺，帮助企业改进产品质量，帮助企业提高产品质量。

1.超声检测

超声检测的基本原理是：利用超声波在界面（声阻抗不同的两种介质的结合面）的反射和折射以及超声波在介质中传播过程中的衰减，由发射探头向被检件发射超声波，由接收探头接收从界面（缺陷或本底）处反射回来超声波（反射法）或透过被检件后的透射波（透射法），以此检测备件部件是否存在缺陷，并对缺陷进行定位、定性与定量。

超声检测主要应用于对金属板材、管材和棒材，铸件、锻件和焊缝以及桥梁、房屋建筑等混凝土构建的检测。

2.射线检测

射线检测的基本原理是：利用射线(X射线、 γ 射线和中子射线)在介质中传播时的衰减特性，当将强度均匀的射线从被检件的一面注入其中时，由于缺陷与被检件基体材料对射线的衰减特性不同，透过被检件后的射线强度将会不均匀，用胶片照相、荧光屏直接观测等方法在其对面检测透过被检件后的射线强度，即可判断被检件表面或内部是否存在缺陷（异质点）。

射线检测主要用于铸件、焊缝等的检测。

3.磁粉检测

磁粉检测的基本原理是：由于缺陷与基体材料的磁特性（磁阻）不同穿过基体的磁力线在缺陷处将产生弯曲并可能逸出基体表面，形成漏磁场。若缺陷漏磁场的强度足以吸附磁性颗粒，则将在缺陷对应处形成尺寸比缺陷本身更大、对比度也更高的磁痕，从而指示缺陷的存在。

目前，磁粉检测主要应用于金属铸件、锻件和焊缝的检测。

4.渗透检测

渗透检测的基本原理是：利用毛细管现象和渗透液对缺陷内壁的浸润作用，使渗透液进入缺陷中，将多余的渗透液出去后，残留缺陷内的渗透液能吸附显像剂从而形成对比度更高、尺寸放大的缺陷显像，有利于人眼的观测。

目前，渗透检测主要应用于有色金属和黑色金属材料的铸件、锻件、焊接件、粉末冶金件以及陶瓷、塑料和玻璃制品的检测

（ Nondestructive Testing , NDT ）

无损探伤是在不损坏工件或原材料工作状态的前提下，对被检验部件的表面和内部