

清远钢管超声波检测、焊接工件探伤检测

产品名称	清远钢管超声波检测、焊接工件探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13609641229 13609641229

产品详情

管超声波检测、焊接工件探伤检测

一。着色探伤剂原理介绍着色探伤是无损检测的一种方法，它是一种表面检测方法，主要用来探测诸如肉眼无法识别的裂纹之类的表面损伤，如检测不锈钢材料近表面缺陷（裂纹）、气孔、疏松、分层、未焊透及未熔合等缺陷（也称为PT检测）。适用于检查致密性金属材料（焊缝）、非金属材料（玻璃、陶瓷、氟塑料）及制品表面开口性的缺陷（裂纹、气孔等）。着色渗透探伤剂的基本原理：用着色剂涂在材料的表面，着色剂渗入受损部位。放置一段时间后将表面的着色剂冲洗掉。在已经清洗干净的表面涂上显影剂，损伤部位由于着色剂渗入其中从而看得一清二楚。着色渗透探伤剂主要利用毛细现象使渗透液渗入缺陷，经清洗剂清洗使表面渗透液清除，而缺陷中的渗透液残留，再利用显像剂的毛细管作用吸附出缺陷中残留的渗透液而达到检验缺陷的目的。二。着色渗透探伤剂的工作标准（一）工件表面预清理在被检表面施加渗透剂前，应使用清洗剂将工件表面清洗干净，使得被检表面无油污、锈蚀、切屑、漆层及其他污物（如检验焊缝时，在焊缝表面及焊缝边缘不应有氧化皮、焊渣、飞溅等污物），然后，使得被检工件表面要充分干燥。（二）着色渗透用渗透剂对已处理干净的工件表面均匀喷涂后，渗透5-15分钟。（三）清洗、干燥在渗透5-15分钟之后，施加显像剂之前：（1）要使用清洗剂将喷在工件表面的渗透剂清洗干净，使得被检表面要清洁。（2）用干净的纱布擦干或在室温下自然干燥。注：清除多余的渗透剂时，应防止过清洗或清洗不足。（保证工件表面没有渗透剂即可）（四）显像将显像剂充分摇匀后，对被检工件表面（已经清洗干净、干燥后的工件）保持距离150mm-300mm均匀喷涂，喷洒角度为30°-40°，显像时间不小于7分钟。（五）观察1、观察显示迹痕，应从施加显像剂后开始，直至迹痕的大小不发生变化为止，约7-15分钟，观察显像应在显像剂施加后7~60分钟内进行。2、观察显示迹痕，应在充足的自然光或白光下进行。3、观察显示迹痕，可用肉眼或5--10倍放大镜。4、不能分辨真假缺陷迹痕时，应对该部位进行复试。