

南通市铸件钛阀门超声波检测 常规缺陷探伤检测

产品名称	南通市铸件钛阀门超声波检测 常规缺陷探伤检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/广分检测
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	18662582169 18662582169

产品详情

由于各种检测方法都具有一定的特点，为提高检测结果可靠性，应根据设备材质、制造方法、工作介质、使用条件和失效模式，预计可能产生的缺陷种类、形状、部位和取向，选择合适的无损检测方法。

无损检测原理

铁磁性材料在磁化后内部产生很强的磁感应强度，磁力线密度增大几百倍到几千倍，如果材料中存在不连续（主要包括缺陷造成的不连续性和结构、形状、材质等原因造成的不连续性），磁力线会发生畸变，部分磁力线就有可能溢出材料表面，从空间穿过，形成漏磁场，漏磁场的局部磁较能够吸引铁磁物质。

无损检测概述

中文名称：无损检测

英文名称：nondestructive testing，NDT

定义：在不损伤构件性能和完整性的前提下，检测构件金属的某些物理性能和组织状态，以及查明构件金属表面和内部各种缺陷的技术。

常用的无损检测方法：射线照相检验(RT)、*声检测(UT)、磁粉检测(MT)和液体渗透检测(PT)四种。其他无损检测方法：涡流检测(ET)、声**检测(ET)、热像/红外(TIR)、泄漏试验(LT)、交流场测量技术(ACFMT)、漏磁检验(MFL)、远场测试检测方法(RFT)等。

铸件钛阀门需要做无损检测。

- 1、铸件钛阀门需要做无损检测，检测标准为铸件*声探伤标准GB/T7233-1987。
- 2、对铸件内部缺陷的检测主要常用的是无损检测方法，即射线照相检测、*声检测和涡流检测，其中以

射线照相检测方法，因为它能得到反映内部缺陷种类、形状、大小和分布情况的直观图像，涡流检测方法从检测内部缺陷的深度来说是有限的，埋藏深度比较大的内部缺陷难以稳定地检测出来，是一种缺陷图像非直观的检测方法，但是涡流和电磁现象密切相关，因此它对铁磁性材料铸件来说，可以用来按成分、表面硬度和组织等的差异将铸件进行分类。

3、常用的无损检测方法一般是指液体渗透、磁粉、涡流、射线和*声等五种，它们可以满足一般对工件的表面或表层和内部的检测要求。

4、阀门无损检测目前已广泛用于多种行业。分特种设备行业来说，阀门无损检测有以下五大常规检测方法：

- 1) RT 射线检测：主要检测材料或工件内部缺陷。
- 2) UT*声检测：主要检测材料或工件内部缺陷。
- 3) MT磁粉检测：主要检测材料或工件表面、近表面缺陷（铁磁性材料）。
- 4) PT渗透检测：主要检测材料或工件表面开口缺陷（非多孔型材料）。
- 5) ET涡流检测：主要检测材料或工件表面、近表面缺陷（导电材料）。

5、钛材料铸造是在真空或保护气体条件下将钛材料进行熔炼、浇注成铸件的过程。钛材料铸造是钛材料制备工艺之一，主要应用于航空航天工业。