

无锡梁溪区铸铁焊缝无损检测 金属制品x射线探伤检测

产品名称	无锡梁溪区铸铁焊缝无损检测 金属制品x射线探伤检测
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇孙武路76号303广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

产品详情

五大常规金属制品无损检测技术：射线检测、*声检测、磁粉检测、渗透检测、涡流检测。

1、射线探伤

所谓线探伤是利用某种射线来检查焊缝内部缺陷的一种方法。常用的射线有X射线和 γ 射线两种。X射线和 γ 射线能不同程度地透过金属材料，对相照相胶片产生感光作用。

利用这种性能，当射线通过被检查的焊缝时，因焊缝缺陷对射线的吸收能力不同，使射线落在胶片上的强度不一样，胶片感光程度也不一样，这样就能准确、可靠、非破坏性地显示缺陷的形状、位置和大小。

2、*声检测

*声检测是指利用超声波对金属构件内部缺陷进行检查的一种无损探伤方法。用发射探头向构件表面通过耦合剂发射超声波，超声波在构件内部传播时遇到不同界面将有不同的反射信号（回波）。利用不同反射信号传递到探头的时间差，可以检查到构件内部的缺陷。

3、磁粉检测

磁粉检测是以磁粉做显示介质对缺陷进行观察的方法。根据磁化时施加的磁粉介质种类，检测方法分为湿法和干法；按照工件上施加磁粉的时间，检验方法分为连续法和剩磁法。

铁磁性材料工件被磁化后，由于不连续性的存在，使工件表面和近表面的磁力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，在合适的光照下形成目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、大小、形状和严重程度。又称磁粉检验或磁粉探伤，属于无损检测五大常规方法之一。

4、渗透检测

渗透检测(penetrant testing,缩写符号为PT)，又称渗透探伤，是一种以毛细作用原理为基础的检查表面开口缺陷的无损检测方法。

5、涡流检测

涡流检测是指利用电磁感应原理，通过测量被检工件内感生涡流的变化来无损地评定导电材料及其工件的某些性能，或发现缺陷的无损检测方法。在工业生产中，涡流检测是控制各种金属材料及少数石墨、碳纤维复合材料等非金属导电材料及其产品品质的主要手段之一，在无损检测技术领域占有重要的地位。