

金山区金属铸件探伤检测荧光磁粉探伤检测

产品名称	金山区金属铸件探伤检测荧光磁粉探伤检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
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	0512-65587132 18662248592

产品详情

无损探伤检测物体内部或表面的物理性能、状态特性以及内部结构，检查物质内部是否存在不连续性（即缺陷），从而判断被检测物体是否合格，进而评价其适用性。假如没有无损检测技术的应用，钢铁的质量难于保证，机器可能会停止运转，飞机难于起飞，火难于上天，汽车可能会在路上翻车，火车可能会出轨，石油和气管道可能会发生泄漏，锅炉和压力容器可能会发生爆炸，钢铁包可能引起脱落，电力电路可能会引起短路自燃……可以说，在现代科学技术应用领域中，没有哪种技术能够象无损检测那样具有如此广泛的科学基础和应用领域。超声波、X射线探伤适用于探伤内部缺陷；其中超声波适用于5以上，且形状规则的部件（吊钩形状不规则），X射线不能定位缺陷的埋藏深度，有辐射。磁粉、渗透探伤适用于探伤部件表面缺陷；其中磁粉探伤于检测磁性材料，渗透探伤于检测表面开口缺陷。方案：采用超声波、磁粉组合检测方式，对于不规则形状的吊具（如行车吊钩）采用磁粉检测，普通吊具（如吊架、吊板等）需购置超声波检测。设备需超声波探伤仪及磁粉探伤仪。磁粉探伤的原理它的基本原理是：当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻而产生漏磁，形成局部磁场，磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置，从而判断缺陷的存在。磁粉探伤仪的基础知识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。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。按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。X射线探伤是指利用X射线能够穿透金属材料，并由于材料对射线的吸收和散射作用的不同，从而使胶片感光不一样，于是在底片上形成黑度不同的影像，据此来判断材料内部缺陷情况的一种检验方法。当X射线穿透物质时，由于射线与物质的相互作用，将产生一系列*为复杂的物理过程，其结果使射线被吸收和散射而失去一部分能量，强度相应减弱，这种现象称之为射线的衰减。X射线探伤的实质是根据被检验工件与其内部缺欠介质对射线能量衰减程度不同，而引起射线透过工件后强度差异，使感光材料（胶片）上获得缺欠投影所产生的潜影，经过暗室处理后获得缺欠影像，再对照标准评定工件内部缺欠的性质和底片级别。磁粉探伤检测技术早期用于、航海、汽车和铁路等部门,用来检测发动机,汽轮机和其他高应力部件的疲劳裂纹。利用磁粉探伤检测技术检测大型游乐设施中观览车类轿厢架压盖焊缝表面是否存在裂纹,分析缺陷对设备的危害和补救措施。2020年3月2日广州市安普检测技术服务有限公司的无损检测对某游乐设施厂家制造出来的新零部件做的无损探伤检测，我们以这个案例为背景，来讲磁粉探伤检测技术在香港某游乐园游乐设施零部件无损探伤检测中的应用。这个游乐设施的零部件依靠螺栓连接的形式固定,一旦焊缝出现裂纹且没有及时发现并采取必要措施,会发生断裂导致重大事故,因此该部位的焊接质量尤为关键,合理的检验焊缝缺陷的方法尤为重要。焊缝中的缺陷,尤其是焊接裂纹,在使用过程中容易形

成疲劳源,对承受疲劳载荷和压力作用的焊接结构危害*大。磁粉探伤检测方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图,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。利用磁粉探伤检测技术能发现焊缝中的缺陷,保证检验质量和达到设计要求。磁粉探伤检测表面缺陷,不仅灵敏度高、可靠、设备简单,而且方便于现场检测。大型焊接结构不同于机械零件,其尺寸、重量都很大,只能用便携式设备分段检测。无损探伤标准一、通用基础1、GB 5616-1985 常规无损探伤应用导则2、GB/T 9445-1999 无损检测人员技术通则3、GB/T 14693 - 1993 焊缝无损检测符号4、GB 16357-1996 工业X射线探伤放射卫生防护标准5、4730-1994压力容器无损检测6、DL/T675-1999 电力工业无损检测人员考核规则