

# 襄城区不锈钢铁素体含量检测 铁素体晶粒度检测

产品名称	襄城区不锈钢铁素体含量检测 铁素体晶粒度检测
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:铁素体含量检测 周期:5-7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

测试项目：铁素体含量测定

测试目的：测量微观组织中铁素体体积分数。

项目介绍：一些材料如奥氏体不锈钢、铁素体奥氏体双相不锈钢中的铁素体的含量在某些情况下需控制其两相的百分比，例如奥氏体不锈钢在焊接过程中容易产生热裂纹，为了减小热裂倾向，焊缝中显微结构设计一般含有少量的铁素体。铁素体含量的测试一般可采用磁性法、网格数点法、网格截点法、显微镜测微目镜测定法及图像分析仪器测定等方法来测定。

测试要求：

测试标准	标准名称	样品要求	测试内容	适用范围
ASTM E562-2019	用系统人工点计数法测定体积分数的试验方法	五个测试区域，最小的抛光面积达到160mm <sup>2</sup>	用手工计数方法来测定抛光水平截面上组分的体积分数	不锈钢、双相体不锈钢
GB/T 13305-2008	不锈钢 - 相面积含量金相测定法	试样检查面积不小于10mm <sup>2</sup>	用金相法和定量金相图像分析软件测定 - 相面积含量并评定等级	奥氏体双相相面积
GB/T 1954-2008	铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法	金属长度方向，垂直于焊接方向的横截面是观测面  试样尺寸：10mm~20mm	用磁性法和金相法来测定铁素体百分比	奥氏体、奥氏体不锈钢焊缝

ISO 15614-7:2016	金属材料焊接工艺规范和评定第7部分：堆焊	根据焊接工艺需要测试的项目定	铁素体含量	会产生
AWS A4.2M-2006(R14)	奥氏体不锈钢和铁素体奥氏体双相不锈钢焊缝 铁素体含量磁性测量仪测定的标准程序	最小堆焊厚度12.5mm，堆焊长度和宽度根据焊条直径确定	铁素体数FN	奥氏体不锈钢、锻造铁素体
GB/T 15749-2008	定量金相测定方法	检测面面积小于400mm <sup>2</sup> ；试样的高度15mm~20mm	采用网格数点法、网格截点法、显微镜测微目镜测定法、线段刻度测定法及图像分析仪测定法测定物相体积百分数	各类合金百分
ISO 8249-2018	焊接 奥氏体和双相铁素体-奥氏体Cr-Ni不锈钢焊缝金属中铁素体含量 (Fn)	奥氏体和铁素体奥氏体双相不锈钢 (不适用于测量铸钢、锻造奥氏体或复型奥氏体铁素体钢)		