

# 随州市压力管道渗透无损探伤检测

产品名称	随州市压力管道渗透无损探伤检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	检测范围:压力管道 周期:5-7 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	18662582169 18662582169

## 产品详情

无损探伤一般是指管道探伤、钢结构探伤、标准件探伤、无损检测等，程诚检测拥有国内\*立实验室，可面向制造及使用方进行全面的探伤分析，并出具检测报告。

渗透检测（PT）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。其工作原理是：工件表面被施涂含有荧光染料或者着色染料的渗透剂后，在毛细作用下，经过一定时间，渗透剂可以渗入表面开口缺陷中；去除工件表面多余的渗透剂，经过干燥后，再在工件表面施涂吸附介质——显像剂；同样在毛细作用下，显像剂将吸引缺陷中的渗透剂，即渗透剂回渗到显像中；在一定的光源下（黑光或白光），缺陷处的渗透剂痕迹被显示（黄绿色荧光或鲜艳红色），从而探测出缺陷的形貌及分布状态。

磁粉探伤种类：

- 1、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。
- 2、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。
- 3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。
- 4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。

超声波检测适用范围

碳素钢和低合金钢钢板、铝及铝合金板材、钛及钛合金板材、镍及镍合金板材、铜及铜合金板材、奥氏体不锈钢、奥氏体-铁素体双相不锈钢板材；

碳钢、低合金钢锻件、奥氏体不锈钢、奥氏体—铁素体双相不锈钢无缝钢管；

不锈钢--钢、钛--钢、铝--钢、镍--钢、铜--钢复合板；

碳钢和低合金钢锻件、奥氏体钢锻件、奥氏体—铁素体双相不锈钢锻件、镍合金锻件；

碳钢和低合金钢铸件；

碳钢和低合金钢螺栓坯件、奥氏体不锈钢螺栓坯件；

铁素体类焊缝、奥氏体不锈钢焊缝、铝及铝合金焊缝、钛及钛合金焊缝、堆焊层焊缝、不锈钢—低合金钢复合钢板焊缝。

### x射线探伤(RT)

x射线探伤方法是利用(X、 $\gamma$ )射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上。主要用于发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。

### 超声检测(UT)

利用压电换能器件，通过瞬间电激发产生脉冲振动，借助于声耦合介质传入金属中形成超声波，超声波在传播时遇到缺陷就会反射并返回到换能器，再把声脉冲转换成电脉冲，测量该信号的幅度及传播时间就可评定工件中缺陷的位置及严重程度。\*声检测比x射线探伤灵敏度高，灵活方便，周期短、成本低、\*、对人体无害。

### 渗透检测(PT)

将含有颜料或荧光粉剂的渗透剂喷洒或涂敷在被检焊缝表面上时，利用液体的毛细作用，使其渗入表面开口的缺陷中，然后清洗去除表面上多余的渗透剂，干燥后施加显像剂，将缺陷中的渗透液吸附到焊缝表面上来，从而观察到缺陷的显示痕迹。

### 磁粉探伤(MT)

利用铁磁性材料表面与近表面缺陷会引起磁率发生变化，磁化时在表面上产生漏磁场，并采用磁粉、磁带或其他磁场测量方法来记录与显示缺陷的一种方法。磁粉探伤主要用于：检查表面及近表面缺陷。

为全面提高安全生产，加强控制好生产当中的每一个环节，提高每个员工对安全的意识，加强自身责任心，努力在原来的基础上把安全生产再提升一个台阶，钢铁厂，铸造厂等熔炼生产要经常给铁水罐、钢水包、中间包等容易疲劳设备做定期体检，无损探伤检测是非常适合的一种方法，徐州华顺测控技术有限公司，订了一系列方式方法，保证快速无损的检测出潜在的安全隐患，并能出具和特检院认可的三方报告。

铁水包耳轴，钢水包耳轴，中频炉耳轴，龙门钩，挂吊钩等特种设备的金属焊缝无损检测探伤工程(的X射线检测)RT、超声波检测UT、磁粉检测MT、渗透检测PT、测厚检测)。(有特种设备检验检测机构，可出具质检局认可检测报告)。