

长兴县中频炉耳轴无损检测 铁水包耳轴磁粉检测

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 长兴县中频炉耳轴无损检测 铁水包耳轴磁粉检测 |
| 公司名称 | 浙江广分检测技术有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 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 | 18662248593 18662248593 |

产品详情

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、声波检测UT、磁粉检测MT、渗透检测PT、测厚检测)。

钢水包出现的微小裂纹需要及时检测出，否则容易造成隐患，引起表面裂纹扩散。检测的方法有PT探伤法，UT探伤法、磁粉探伤法等，其中后者的性能。

其检测过程：

1检测表面预处理

由于钢水包在使用时，原来的加强筋及连接焊缝表面有钢水滴落、污垢腐蚀锈，需要采用砂轮打磨光亮。

2磁选液制取

由于所检测的钢水包都是在役使用，通常采用磁膏配置水磁悬浮液，现场检测。制取是，先取少量水，在水中挤入磁膏，再按比例倒入水搅拌均匀。3操作1)交叉磁轭旋转磁场

采用交叉磁轭旋转磁场，在检测时应注意次磁极断面与工件间隙不宜过大，防止因间隙磁阻增大影响焊道上的磁通量。探纵向焊缝时，磁悬喷洒要在移动方向中间部位；横向焊缝时，磁悬喷洒要在移动方向前方。

2)局部角焊缝

对局部角焊缝，为了检测出各个方向上的缺陷，必须在同一部位至少做两次垂直检测，每个受检段覆盖区在10mm，同时行走速度均匀，以2-3mm/min，磁化时间1-3s。 ，磁悬喷洒要在移动方向中间部位。

3) 磁痕当有裂纹时，磁粉便在工件表面形成图像，通过观察磁痕可以获得裂纹的大小。当磁痕是形状清晰，轮廓分明时，线条纤细证明这是裂纹；当磁痕模糊线条宽时，说明是表面机械划伤等。

该法在国内本钢特钢厂应用后，发现了钢水包连接件处焊缝11处，及时灵敏地发现了表面裂纹，效果很好。(紫焰)

耳轴作为容器承重的关键部件，对于安全使用具有关键性的作用，能够直接影响设备的安全性。

在使用中耳轴作为承重部件，会有一定的磨损，再加上耳轴内部可能的缺陷、疲劳损伤等，极有可能发生破裂，导致钢（铁）水与液渣外溅、坠罐事故，甚至高温灼烫、火灾、爆炸等群死群伤生产安全事故。

2010年济钢公司就发生了一起耳轴断裂引发的事故，没有造成人员的伤亡，但是造成了财产损失，也构成了较大事故级别。

这一条在《冶金企业和有色属安全生产规定》（国家总局令第91号）就说的明明白白，第三十条规定：“企业应当定期对吊运、盛装熔融金属的吊具、罐体（本体、耳轴）进行安全检查和探伤检测”。

炼铁安全规程就要求，每年应对耳轴做一次无损探伤检查。

需要进行检测的原因不仅仅是上面的原因。

耳轴是使用频率*多的零件，也是极易磨损的部位。当然不会在耳轴损坏或者达到报废标准的时候，就把整个容器就整体报废，从经济角度都会进行一些修复工作。