

油罐裂纹磁粉无损检测 咸宁市压力管道渗透无损检测

产品名称	油罐裂纹磁粉无损检测 咸宁市压力管道渗透无损检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/广分检测
规格参数	GFQT:油罐裂纹磁粉无损检测 周期:3-5 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

检测业务范围：

锅炉、压力容器、压力管道和特种设备的射线检测、超声波检测、磁粉检测、渗透检测和声发射检测技术

大型电厂建设项目的金属检验、电厂检修的金属监督检验技术

铁磁性材料和非铁磁性材料换热器管的常规涡流检测和远场涡流检测技术

金属材料的理化、金相、光谱分析技术

钢结构材料和焊缝的无损检测技术

大型轴类零件、螺栓、螺杆等部件超声波和磁粉检测技术

球罐、油罐、尿素合成塔、长管拖车等声发射检测技术

X射线实时成像检测、相控阵和TOFO检测技术

超声波B、C扫描成像技术

电厂高温超声波检测技术

无损检测人员的培训和进修，ASNT 、 级人员培训考核；

无损检测资料 and 标准查询

无损检测相关问题技术咨

焊接工艺评定等焊接技术问题咨询

机械性能试验和化学成分分析

管子管板对接焊缝检测（小径管）

射线检测技术：

radiographic testing；RT

是利用射线穿透物体来发现物体内部缺陷的探伤方法。

射线能使胶片感光或激发某些材料发出荧光。射线在穿透物体过程中按一定的规律衰减，利用衰减程度与射线感光或激发荧光的关系可检查物体内部的缺陷。

射线探伤分为X射线探伤、 γ 射线探伤、高能射线探伤和中子射线探伤。

射线对人体是有害的。探伤作业时，应遵守有关安全操作规程，应采取必要的防护措施。

X射线探伤装置的工作电压高达数万伏乃至数十万伏，作业时应注意高压的危险。

射线探伤（x、 γ ）方法（RT）

工业上常见的无损检测的方法之一。指使用电磁波对金属工件进行检测，同X线透视类似。射线穿过材料到达底片，会使底片均匀感光；如果遇到裂缝、洞孔以及气泡和夹渣等缺陷，将会在底片上显示出暗影区来。这种方法能检测出缺陷的大小和形状，还能测定材料的厚度。

x射线是由x射线管加高压电激发而成，可以通过所加电压，电流来调节x射线的强度。

射线是由放射性元素激发，强度不能调节，只随时间成指数倍减小。

射线探伤要用放射源发出射线，对人的伤害极大，操作不慎会导致人员受到辐射，患白血病的概率增加。操作人员应穿好防护服，并注意放射源的妥善保存。

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷（如裂纹，夹渣，发纹等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，就实现了磁粉探伤。

磁粉检测技术：

对被检工件进行磁化后，利用工件表面漏磁场吸附磁粉的现象，来判断工件有无缺陷的一种方法。不适用于非铁磁性材料。

磁粉检测原理

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。磁粉检测定义 磁粉检测(Magnetic Particle Testing,缩写符号为MT)，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。[1]

磁粉检测特点

磁粉检测只能用于检测铁磁性材料的表面或近表面的缺陷，由于不连续的磁痕堆集于被检测表面上，所以能直观地显示出不连续的形状、位置和尺寸，并可大致确定其性质。

磁粉检测的灵敏度可检出的不连续宽度可达到 $0.1\ \mu\text{m}$ 。综合使用多种磁化方法，磁粉检测几乎不受工件大小和几何形状的影响，能检测出工件各个方向的缺陷。