

# 荆州区储罐裂纹磁粉无损检测 蒸汽储罐焊缝超声波无损检测

产品名称	荆州区储罐裂纹磁粉无损检测 蒸汽储罐焊缝超声波无损检测
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	检测范围:储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

无损探伤检测是使用物质的声、光、磁和电等特性，在不危害或不影响被检测目标使用性能的前提下，检测被检目标中是否存在缺点或不均匀性，给出缺点巨细，方位，性质和数量等信息。它与破性检测比较，无损检测有以下。是具有非破性，因为它在做检测时不会危害被检测目标的使用性能;二具有全面性，因为检测对错破性，因而必要时可对被检测目标进行的全面检测，这是破性检测办不到的;三具有全程性，破性检测一般只适用于对原资料进行检测，如机械工程中遍及选用的拉伸、紧缩、曲折等，破性查验都是针对制作用原资料进行的，关于制品和在用品，除非不准备让其继续执役，否则是不能进行破性检测的，而无损检测因不损被检测目标的使用性能。所以，它不仅可对制作用原资料，各中间工艺环节、直至终究产制品进行全程检测，也可对执役中的设备进行检测。

**裂纹** 裂纹是指在焊接过程中或焊后，在焊缝或母材的热影响区局部破裂的缝隙。按裂纹成因分为热裂级、冷裂纹和再热裂纹等。热裂纹是由于焊接工艺不当在施焊时产生的。冷裂纹是由于焊接应力过高，焊条焊剂中含水量氢量过高或焊件刚性差异过大造成的。常在焊件冷却到一定温度后才产生，因此又称延迟裂纹。再热裂纹一般是焊件在焊后再次加热(消除应力热处理或其他加热过程)而产生的裂纹。按裂纹的分布分为焊缝区裂纹和热影响区裂纹。按裂纹的取向分为纵向裂纹和横向裂纹。焊缝中的气孔、夹渣是立体型缺陷，危害性较小。而裂纹、未熔合是平面型缺陷，危害性大。在焊缝探伤中，由于加强高的影响及焊缝中裂纹、未焊透、未熔合等危险性大的缺陷往往与探测面垂直或成一定的角度，因此一般采用横波的超声波探伤。

无损探伤检测范围:

- 1、焊缝表面缺陷检查:检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
- 2、内腔检查:检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
- 3、状态检查:当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的项目进行内窥检测。

4、装配检查:当有要求和需要时，使用亚泰光电工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后，检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。

5、多余物检查:检查产品内腔余内屑，外来物等多余物。

液体渗透检测的基本原理，零件表面被施涂含有荧光染料或着色染料后，在一段时间的毛细管作用下，渗透液可以渗透进表面开口缺陷中；经去除零件表面多余的渗透液后，再在零件表面施涂显像剂，同样，在毛细管的作用下，显像剂将吸引缺陷中保留的渗透液，渗透液回渗到显像剂中，在一定的光源下(紫外线光或白光)，缺陷处的渗透液痕迹被现实，(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。

依据压力容器相关规定，可对新压力容器进行1、2、3三个级别的划分，可把在用压力容器进行2、3、4、5四个等级的划分，对那些没有压力容器制造许可证企业生产的压力容器应进行5级划分。对那些存在严重缺陷，修复难或根本无法修复的或修复后使用安全性无法保障的压力容器，应进行判废处理，严禁继续使用，同时应予以注销安全状况为5级的压力容器，对它们进行解体报废处理。应使用安全状况实际等级为4级的压力容器，累计达3年后，应及时处理缺陷，包括进行缺陷消除的修理或进行能否继续使用的评价，压力容器使用单位采用科学方法处理缺陷后，压力容器的实际安全等级也是可以提高的，安全状况等级达标后，才可继续使用。