

# 昆山市压力管道超声波探伤检测 渗透PT检测

产品名称	昆山市压力管道超声波探伤检测 渗透PT检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	600.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
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	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

磁粉检测，由于缺陷与基体材料的磁特性（磁阻）不同穿过基体的磁力线在缺陷处将产生弯曲并可能溢出基体表面，形成漏磁场。若缺陷漏磁场的强度足以吸附磁性颗粒，则将在缺陷对应处形成尺寸比缺陷本身\*大、对比度也\*高的磁痕，从而指示缺陷的存在。磁粉检测种类：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无损探伤检测包含了许多种已可有效应用的方法，较常用的 NDT 方法是：射线照相检测、\*声检测、涡流检测、磁粉检测、渗透检测、目视检测、泄漏检测、声发射检测、射线透视检测等。磁粉探伤设备的分类，按设备重量和可挪动性分为固定式、挪动式和便携式三种。按设备的组合方式分为一体型和分立型两种。一体型磁粉探伤机，是将磁化电源、螺管线圈、工件夹持安装、磁悬液喷洒安装、照明安装和退磁安装等局部，按功用制成单\*分立的安装，在探伤时组合成系统运用的探伤机。固定式探伤机属于一体型的，运用操作便当铸件是由热态钢锭经铸压变形而成。铸压过程包括加热、形变和冷却。铸件缺陷可分为铸造缺陷、铸造缺陷和热处置缺陷。铸造缺陷主要有：缩孔剩余、疏松、夹杂、裂纹等。铸造缺陷主要有：折叠、白点、裂纹等。探伤仪热处置缺陷主要是裂纹。1、固定式磁粉探伤机固定式磁粉探伤机的体积和重量大，退磁安装和磁悬液搅拌、喷洒安装，有夹持工件的磁化夹头和放至工件的工作台及格栅，适用于对中小工件的探伤。还常常备有触头和电缆。以便对搬上工作台有艰难大型工件停止探伤。2、便携磁粉探伤仪便携式磁粉探伤仪额定周向磁化电流普通从500~800A。主体是磁化电源，可提供交流和单向半波整流电的磁化电流、附件有触头、夹钳、开合和闭合式磁化线圈及软电缆等，能停止触头法、夹钳通电法和线圈法磁化。这类设备普通装有滚轮可推进，或吊装在车上拉到检验现场。对大型工件探伤磁粉探伤机的技术规范。3、便携式探伤仪便携式探伤仪具有体积小、重量轻和携带便当的特性，适用于现场、高空和野外探伤，普通用于检验锅炉压力容器和压力管道焊接。以及对飞机、火车、轮船的原位探伤或对大型工件的部分探伤。常用的仪器有带触头的小型磁粉探伤机、电磁轨、穿插磁轨或永世磁铁等。仪器手柄上装有微型电流开关。控制痛、断电和制动衰减退磁。液体渗透检测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。渗透检测的优点有：1、可检测各种材料；2、具有较高的灵敏度；3、显示直观、操作方便、检测费用低。而渗透检测

的缺点有：1、不适于检查多孔性疏松材料制成的工件和表面粗糙的工件；2、渗透检测只能检出缺陷的表面分布，难以确定缺陷的实际深度，因而很难对缺陷做出定量评价。检出结果受操作者的影响也较大。超声波探伤分类：超声波在介质中传播时有多种波型，检验中\*常用的为纵波、横波、表面波和板波。用纵波可探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件和形状比较简单的制件中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷；用横波可探测管材中的周向和轴向裂缝、划伤、焊缝中的气孔、夹渣、裂缝、未焊透等缺陷；用表面波可探测形状简单的铸件上的表面缺陷；用板波可探测薄板中的缺陷。