

南通市蒸汽管道焊缝X射线探伤检测 着色探伤检测、

产品名称	南通市蒸汽管道焊缝X射线探伤检测 着色探伤检测、
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

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。为钢结构工程（建筑、电厂等）、锅炉、压力容器、管道、桥梁、风电、热电工程船舶及海上设施、机动车辆、起重机械、电梯、铁塔、游乐设施、客运索道等众多行业提供了无损检测系统解决方案，成功检测了各种零部件、结构件和装备装置，卓有成效的推进了客户及行业的和谐快速发展。中心建立了一支高学历，高素质，富有拼搏精神的*团队。具备扎实的可靠性，产品化，风险管理，流程管理技能。以质量求生存，已技术求发展，是我们不变的追求。渗透检测是一种使用广泛的检测方法。它被用来定位在所有非多孔性材料，如金属和塑料表面的裂纹。该检测方法将可见的或荧光染料施加到被测试产品的表面。磁粉检测用的油基载液是具有高闪点、低黏度、无荧光和无臭味等特点的煤油。闪点是指易燃物质挥发在空气中产生的蒸气能够燃烧时的较低温度。若油的闪点低，磁悬液易被点燃，会造成操作人员的烧伤及探伤设备的损坏。黏度是液体流动时内摩擦力的量度。黏度值随温度的升高而降低。油的黏度分动力黏度和运动黏度两种。动力黏度是表示液体在一定剪切应力下流动时内摩擦力的量度，其值为相同温度下液体的动力黏度与其密度之比，在*单位制（SI）中以帕秒（Pa·s）表示。习惯用厘帕（cPa）为单位， $1\text{cPa}=10^{-3}\text{Pa}\cdot\text{s}=1\text{mPa}\cdot\text{s}$ 运动黏度是表示液体在重力作用下流动时摩擦力的量度，其值为相同温度下液体的动力黏度与其密度之比，在*单位制（SI）中以 m^2/s 表示。习惯用厘斯（cSt）为单位， $1\text{cSt}=10^{-6}\text{m}^2/\text{s}=1\text{mm}^2/\text{s}$ 。在一定的使用温度范围内，尤其在较低的温度下，若油的黏度小，磁悬液的流动性就好，检测灵敏度高。但油的黏度若太小，载液的悬浮性差，磁粉容易沉淀，也影响检测灵敏度，因此油的黏度应控制在一定范围。（2）磁粉检测油基载液决不允许使用低闪点的煤油载液。（3）油基载液**用于如下场合：1）对腐蚀应严加防止的某些铁基合金（如精加工的某些轴承和轴承套）。2）水可能会引起电击的地方。3）在水中浸泡可引起氢脆或腐蚀的某些高强度钢。根据所利用的超声波波型分类目前工业超声波检测常用的超声波波型有：纵波、横波、瑞利波（表面波）、兰姆波（板波）以及爬波（表面下纵波），还有较新发展的导波以及相控阵所激发出来的复合波型。应用不同超声波波型进行检测时，各自有不同的适用范围与检测工艺。三.根据超声波进入被检工件的方式分类1.接触法：超声波探头通过薄层的液体或流体耦合介质直接与被检工件的探测面接触。2.液浸法：主要是指采用水作为耦合介质，俗称为水浸法，超声波探头发出的超声波经过一定厚度的水层再进入被检工件，超声波探头不与被检工件接触。在水

浸法中，按照作为耦合介质的水的施加方式，还分为全浸没法（被检工件与超声波探头都浸没在水中）、局部水浸法（仅是被检工件上需要检测的部位局部浸没在水中，通常超声波探头是全浸没或半浸入水中）、溢水法（被检工件上的检测面与*声探头之间通过溢水耦合）、喷水柱法（被检工件上的检测面与超声波探头之间通过喷流水柱耦合）、水层或水间隙法（超声波探头与被检工件的检测面之间通过薄层水耦合）等等。接触法和水浸法是超声波检测中较主要应用的两种耦合方式，此外还有地毯法、滚轮法等多种特殊的耦合方式。3.空气耦合法：目前主要应用于飞机复合材料的低频*声检测。四.根据所用*声探头的形式种类分类主要分为：单直平探头法（含接触法与液浸法）、单斜探头法（接触法用，包括横波、瑞利波、兰姆波、爬波探头）、单直聚焦探头法（含接触法与液浸法，点聚焦与线聚焦）、单斜聚焦探头法（接触法用）、组合双晶探头法（含组合双晶直探头与组合双晶斜探头）、双斜探头法、小角度单斜探头法以及众多的*探头检测方法（例如铁轨*探头、小径管焊缝探伤*探头，以及导波探头、相控阵探头）等等。五.根据超声波进入被检工件时声束轴线与入射面的角度关系分类垂直入射（声束轴线与探测面垂直）和倾斜入射（声束轴线与探测面法线有一定交角，可以对被检工件进行倾斜入射纵波检测、横波检测、瑞利波检测、兰姆波检测、爬波检测...等等）。六.根据超声波检测系统发射与接收信号的通道数量分类较常见的是单通道法，还有用于自动化与半自动化检测的多通道法（可达到2通道、4通道、8通道、10通道甚至上百通道）。当材料是铸件或碳钢、合金钢等铁磁性工件时可以运用除 ET涡流检测外的各种方法，但是还要看工件的厚度，以及可能出现缺陷的部位等，表面裂纹以MT磁粉检测为佳，工件厚度大时的内部缺陷以RT射线检测、超声波检测 UT 为佳，要是材料开坡口需要探伤时，可以使用PT渗透检测；总之，运用的场合还是需要看材料材质，厚度，缺陷形式、检验要求、运用方法的优越性等等。不用磁粉显示的，习惯上称为漏磁探伤，它常借助于感应线圈、磁敏管、霍尔元件等来反映缺陷，它比磁粉探伤*卫生，但不如前者直观。由于目前磁力探伤主要用磁粉来显示缺陷，因此，人们有时把磁粉探伤直接称为磁力探伤，其设备称为磁力探伤设备。