

为什么行车吊具/吊环需要做定期探伤检测、磁粉探伤检测

产品名称	为什么行车吊具/吊环需要做定期探伤检测、磁粉探伤检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.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

无损探伤检测物体内部或表面的物理性能、状态特性以及内部结构，检查物质内部是否存在不连续性（即缺陷），从而判断被检测物体是否合格，进而评价其适用性。假如没有无损检测技术的应用，钢铁的质量难于保证，机器可能会停止运转，飞机难于起飞，火难于上天，汽车可能会在路上翻车，火车可能会出轨，石油和气管道可能会发生泄漏，锅炉和压力容器可能会发生爆炸，钢铁包可能引起脱落，电力电路可能会引起短路自燃.....可以说，在现代科学技术应用领域中，没有哪种技术能够象无损检测那样具有如此广泛的科学基础和应用领域。压力容器定期检验的内容 压力容器外部检验内容包括：压力容器的本体、接口部位、焊接接头等的裂纹、过热、变形、泄漏等；外表面的腐蚀；保温层破损、脱落、潮湿、跑冷；检漏孔、信号孔的漏液、漏气；排放装置；压力容器与相邻管道或构件的异常振动、响声，相互摩擦；安全附件检查；支承或支座的损，基础下沉、倾斜、开裂，紧固件的完好情况；运行的稳定情况；安全状况等级为4级的压力容器的实时情况。验中发现的缺陷及处理裂纹容器内、外表面不允许有裂纹。裂纹包括：疲劳裂纹、应力腐蚀裂纹。如果有裂纹应当打磨消除，打磨后形成的凹坑在允许范围内不影响定级；否则，应当补焊或者应力分析。机械接触损伤、工卡具焊迹、电弧灼伤机械接触损伤、工卡具焊迹、电弧灼伤等缺陷会造成不连续，应力集中，使用过程中容易出现表面裂纹，所以对这样的部位进行修磨圆滑处理，消除应力集中部位。咬边咬边同样也会造成局部应力集中，一般低温容器、不锈钢容器、 类容器中不允许存在咬边。其他容器咬边允许存在，但是相关规程对咬边的深度和长度有明确的要求。压力容器的耐压试验：是在*工作压力条件下进行的气压试验，保证压力容器安全运行的重要措施。耐压试验的目的是为了检查压力容器在*工作压力下的宏观强度，焊缝的致密可靠程度及密封结构的紧密程度，可以及时发现缺陷。对设计、制造、材料或检修的综合性检查，可将压力容器的不安全因素在投产前充分暴露出来。压力容器进行耐压试验的重大作用主要有，防止存在严重缺陷的压力容器被继续投入运行。存在比较严重而又未被发现裂纹的压力容器，将在耐压试验时因承受较高的试验压力而发生脆性断裂，可及早发现。发现并及时消除微小的潜在缺陷，发现后可及时予以消除，防止缺陷继续扩大，改善缺陷处的受力情况。对于锻件的质量检验所采用的无损检测方法一般有：磁粉检验法MT、渗透检验法PT、涡流检验法ET、超声波检验法UT等。磁粉检验法广泛地用于检查铁磁性金属或合金锻件的表面或近表面的缺陷，如裂纹、发纹、白点、非金属夹杂、分层、折叠、碳化物或铁素体带等。该方法仅适用于铁磁性材料锻件的检验，对于奥氏体钢制成的锻件不适于采用该方法。渗透检验法除能检查磁性材料锻件外，还能检查非铁磁性材料锻件的表面缺陷，如裂纹、疏松、折叠等，一般只

用于检查非铁磁性材料锻件的表面缺陷，不能发现隐在表面以下的缺陷。超声波检验法用以检查锻件内部缺陷如缩孔、白点、心部裂纹、夹渣等，该方法虽然操作方便、且经济，但对缺陷的性质难以准确地进行判定

压力管道：工业压力管道、油气长输管道、工业金属热力管道、工业金属燃气管道等。

压力容器(含气瓶)：电力工业锅炉压力容器、固定式压力容器、移动式压力容器等。

船舶及船用产品：动力装置、舱室设备、甲板机械等船舶及船用产品无损检测及测厚等。

广告牌无损检测：楼顶广告牌、墙体广告牌、落地广告牌、高速路广告牌等)等。

钢结构无损检测：建筑工程用钢结构、路桥钢结构、水利工程钢结构、电力工程钢结构、会展中心、场等。

锅炉无损检测：蒸汽锅炉、热水锅炉、有机热载体锅炉等。

其他类特种设备客运索道、大型游乐设施、场内机动车辆等特种设备无损检测等。

起重机无损检测：桥式起重机、门式起重机、塔式起重机、流动式起重机、铁路起重机、门座起重机、桅杆起重机、悬臂式起重机、缆索起重机、轻小型起重机等。