

# 扬州铸件裂纹探伤检测 内部裂纹X射线检测

产品名称	扬州铸件裂纹探伤检测 内部裂纹X射线检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	18662248593 18662248593

## 产品详情

铸件作为一种成型金属物品，要对其经行有效的质量检测还是比较麻烦的那么该如何进行有效的检测呢？

下面就给大家介绍几种检测方法。

常见的铸件检测：

### 液体渗透测试

液体渗透测试用于检查铸件表面的各种开口缺陷，例如表面裂纹，表面针孔和其他肉眼难以发现的缺陷。常用的渗透剂检查是颜色检查，该方法是在铸件表面上校正或喷涂具有高渗透能力的有色(通常为红色)液体(渗透剂)。渗透剂渗透到开口缺陷中并迅速擦去表面渗透剂。然后在铸件表面喷涂易干的显示剂(也称为显影剂)。将残留物在开口缺损中的渗透剂吸出后，将显示剂染色，从而可以反映出缺损的形状。大小和分布。应指出的是，渗透测试的准确的被测材料表面的增加而降低，，即表面越轻巧，检测效果越好。抛光后的研磨机的表面检测精度甚至可以检测晶间裂纹。。除了颜色检测之外，荧光渗透剂检测也是一种常用的液体渗透剂检测方法。

### 涡流测试

涡流测试适用于检查表面以下深度通常不超过6至7毫米的缺陷。涡流测试有两种类型：放置线圈法和直通线圈法。：当将放置在带有交流电的线圈附近时，进入一部分的交流磁场会在垂直于附件中激励磁场的方向上感应出涡流(涡流)。将产生与激励磁场方向相反的磁场，这将部分线圈中的原始磁场，从而引起线圈偏置的变化。如果铸件表面存在缺陷，则涡流的电气特性将失真，从而检测出缺陷的存在。涡流测试的主要缺点是检测到的缺陷的大小和形状无法显示。通常，只能确定缺陷的表面位置和深度。

### 射线检查(微焦点X射线)

射线检查，通常使用X射线或 射线作为辐射源。因此，需要设备和其他辅助设施来产生辐射。当目标暴露在辐射场中时，辐射的辐射强度将撞击铸件内部缺陷的影响。通过铸件发出的辐射强度会随缺陷的大小和性质而局部变化，从而形成缺陷的射线照相图像，该图像由射线照相胶片显影或记录，或者通过

荧光屏进行实时检测和观察，或者通过辐射计数器进行检测。进行显影和记录的方法是常用的方法，通常称为射线照相检查。

## 超声波测试

超声波测试也可以用于内部缺陷。它使用了高频声能的声束在铸件内部传播，当它们遇到内部表面或缺陷时，它们会反射并发现缺陷。因此，各种缺陷或内部表面反射的声超声波测试是一种广泛使用它的主要优点是：高检测灵敏度，可以检测到小裂缝；它的穿透能力强，可以检测出厚壁铸件。它的主要局限在于：难以解释尺寸，方向性差的断续缺陷的反射波形。用于不良的内部结构，例如尺寸尺寸和组织结构