

钢管超声相控阵设备生产厂家 天津钢管超声相控阵设备 纳克

产品名称	钢管超声相控阵设备生产厂家 天津钢管超声相控阵设备 纳克
公司名称	钢研纳克检测技术股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区高梁桥斜街13号
联系电话	13699228388 13699228388

产品详情

钢管探伤设备漏磁探伤

漏磁探伤是基于铁磁性材料磁性变化的一种无损检测技术。当铁磁材料被磁化后，由于缺陷的存在会在工件表面产生漏磁场，因此，通过漏磁的检测就可以发现材料中的缺陷。

钢管的漏磁探伤技术主要分为磁粉探伤法和磁场测定法两种。前者简单，但是需要肉眼来观察磁痕，因此难以实现自动化。后者尽管设备复杂、成本高且操作难度大，但却是通过传感器来拾取漏磁场信息的，因此易于实现自动化探伤，适用于大批量钢管的自动检验。故一般情况下，如无特别说明，钢管的漏磁探伤通常指磁场测定法 [1]。

利用漏磁法检测对管材外表面缺和一定壁厚的内表面缺陷灵敏度好。通常用于直径大于为50mm，壁厚小于12.7mm的管材。其优点是：检测速度快，无需耦合剂。灵敏度适中；缺点是：受外界磁场干扰，管材材质不均产生干扰，管端盲区大。

钢管探伤设备电磁超声检测

无损检测技术的发展已历经一个世纪，其重要性在全世界已得到公认。作为无损检测技术的一个新军，电磁超声（EMA）技术也越来越受到人们的青睐，它代表了超声检测的发展方向（无耦合）。

电磁超声（EMA）的工作原理是：当通以高频电流的线圈靠近金属试件时，试件表层会感生高频涡流，

若在试件附近再加一个强磁场，天津钢管超声相控阵设备，则涡流在磁场作用下使金属材料中的带电粒子产生高频的力，即罗仑兹力。实质上这个力是高频机械振动，所以它能在试件中传播，即产生超声。由于上述过程本身是可逆的，因而从试件边角处或缺陷部位反射回的超声在外加磁场作用下形成涡流，涡流本身磁场引起线圈两端电压变化，利用这一信号即可实现缺陷检测。

钢管探伤设备UT(Ultrasonic Testing) 法的可靠性

UT法在钢管探伤与测厚中应用。

然而，作为一种检测方法，钢管超声相控阵设备厂家，其可靠性会受到各种因素的影响。

如对之分析研究不够，甚至会出现严重的漏检、误检现象。

下面仅对UT中可能存在的几种降低UT的可靠性的因素做一些讨论。

自然缺陷取向对UT可靠性的影响在钢管轧制过程中，出现频度较高的是轴向(纵向)缺陷。然而，与钢管轴线呈一定角度延伸的缺陷也不少见。

垂直于管轴线的周向(横向)缺陷也时有发生。

NDT的任务就是将这些取向不同的缺陷都探出来。

钢管超声相控阵设备生产厂家-天津钢管超声相控阵设备-纳克由钢研纳克检测技术股份有限公司提供。钢研纳克检测技术股份有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。北京纳克无损——您可信赖的朋友，公司地址：北京市海淀区高梁桥斜街13号，联系人：刘经理。