

# 不锈钢制品检测 焊缝无损探伤检测

产品名称	不锈钢制品检测 焊缝无损探伤检测
公司名称	深圳讯科标准技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋二楼
联系电话	0755-23312011 18002557723

## 产品详情

金属成分鉴定，金属成分分析，金属成分测试，PMI现场检测，不锈钢现场检测，合金成分分析，不锈钢材质分现场金属检测、金属成分分析、现场金属...、不锈钢牌号鉴定等

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用,它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷(如裂纹,夹渣,发纹等)磁导率和

钢铁磁导率的差异,磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变,形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场,从而吸引磁粉形成缺陷

处的磁粉堆积—磁痕

,在适当的光照条件下,显现出缺陷位置和形状,对这些磁粉的堆积加以观察和解释,就实现了磁粉探伤。

磁粉探伤种类:

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。

4、按照工件上施加磁粉的时间不同,可分为连续法和剩磁法。

#### 检测范围:

1、适用于检测铁磁性材料表面和近表面缺陷,例如:表面和近表面间隙极窄的裂纹和目视难以看出的其他缺陷。不适合检测

埋藏较深的内部缺陷。

2、适用于检测铁镍基铁磁性材料,例如:氏体不锈钢和沉淀硬化不锈钢材料,不适用于检测非磁性材料,例如:奥氏体不锈钢材料。

3、适用于检测未加工的原材料(如钢坯)和加工的半成品、成品件及在役与使用过的工件。

4、适用于检测管材棒材板材型材和锻钢件铸钢件及焊接件。

5、适用于检测工件表面和近表面的延伸方向与磁力线方向尽量垂直的缺陷,但不适用于检测延伸方向与磁力线方向夹角小于

20度的缺陷。

6、适用于检测工件表面和近表面较小的缺陷,不适合检测浅而宽的缺陷。

#### 检测方法:

1、预处理2、磁化3、施加磁粉或磁悬液4、磁痕的观察与记录5、缺陷评级6、退磁,后处理