

金属法兰无损测试焊接坡口X拍片检测

产品名称	金属法兰无损测试焊接坡口X拍片检测
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	金属法兰无损:焊接坡口X拍片检测 周期:3-5天 检测范围:全国
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 13906137644

产品详情

能显示的各种缺陷为：（1）表面的裂纹、缩孔、缩松、冷隔和气孔；（2）锻件、轧制件和冲压件表面的裂纹、分层和折叠等；（3）焊接件表面的裂纹、熔合不良、气孔等；（4）金属材料的磨削裂纹、疲劳裂纹、应力腐蚀裂纹、热处理淬火裂纹等；（5）酚醛塑料、陶瓷、玻璃等非金属材料 and 器件的表面裂纹等缺陷；（6）各种金属、非金属容器泄露的检查；（7）服役设备检修时的局部检查。

2渗透的原理和方法

2液体渗透检测的原理。液体渗透检测的这个原理是依据液体的某些特性为基础，可从四个方面以叙述。
A渗透。将工件浸在透液中用喷徐、毛刷将透液均匀地涂抹于工件表面)如工件表面存在开口状缺陷，渗透液就会沿缺陷边逐渐浸润缺陷内部。

如图1

a所示。h清洗。渗透液充分渗入缺陷内以后，用水或溶剂将工件表面多余的透液清洗干净，如图1的所示。
c显像。将显像剂（氧化镁、二氧化硅）、配置成显现液并均匀的涂覆在工件表面，形成显像膜，残留在缺陷内的透液通过毛细现象的作用被显像膜吸附，在工件表面显示放大的缺陷痕迹，如图I(c)所示d观察。在自然光下(着色渗透法)或在紫外线灯照射下，检验人员用目视法进行观察，如图I(d)所示。

2.2液体渗透检测的方法

2.2.1渗透检测法分类。按照渗透检测法中所使用的渗透液及观察时光线的不同，透检测法大致可分成荧光渗透检测法、着色渗透检测法两大类。
a荧光渗透适测法。荧光渗透检测法使用的检测液是用黄绿色荧光料配制面成的黄绿色液体。荧光透检测法的透，清洗和显像与着色透检测法相似，观察则在波长为365mm的素外线照射下进行，缺陷显现黄绿色的痕。荧光渗透适测法的橙测灵敏度较高，缺陷容易分辨，常用于重要工业部门的零件表面质量检验。它的缺点是在观察时要求工作场所光线暗淡;在紫外线照射

下观察，检测人员的眼睛容易疲劳；紫外线对人体皮肤长期照射有一定的害；其适应性不如着色透检测法。荧光透检测法按清洗方法的不同可分成三种水洗型（自乳）后乳化和溶剂清洗型；按显像方法不同、每种方法又可以进一步分成干法显像和湿法显像。着色透检测法。着色透检测法使用的渗透液是用红色染料制成的红色油状液体。在自然光线（白色光线）下观察红色的缺陷显示痕迹，所以在观察时不必使用任何辅助光源，只要在明亮的光线照射下便可进行观察。着色透检测法较荧光透检测法使用方便，适用范围广，尤其适用于远离电源和水源的情况。着色透检测法的缺点是检测灵敏度较低于荧光透检测法。

常用于奥氏体不锈钢焊缝的表面质量检验。着色透检测法按使用的渗透液不同可分成水洗型（自乳）后乳化和溶剂清洗型着色法显像。