

利川市碳钢管道磁粉探伤检测 磁性材料无损检验

| | |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | 利川市碳钢管道磁粉探伤检测 磁性材料无损检验 |
| 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 | 碳钢管道磁粉:磁性材料无损检验 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

磁粉探伤你需要考虑对于成品轴承的光洁度问题，因为磁粉可能对于表面可能会有伤害

在轴承中间可能会有粗晶粒需要注意

叙述了轴承零件在制造过程中产生*常见几种缺陷的产生原因及磁粉探伤缺陷磁痕特征,收集了荧光磁粉探伤缺陷图片,并对磁粉探伤缺陷进行了形貌分析。总结了几种常见缺陷的产生原因,有利于采取改进工艺措施防止缺陷产生。

磁粉探伤机在市场上的分类

1、荧光磁粉探伤机是由磁性氧化铁粉、工业纯铁粉或铁粉为核心，在铁粉外面用树脂粘附一层荧光染料而制成。荧光磁粉发出510—550nm黄绿荧光，人眼*敏感的光。因而其对比度很高，从而可见度也高。纯白和纯黑在明亮环境中对比系数为：25：1，而黑暗中荧光的对比系数可达1000：1。荧光磁粉一般只适于湿法（在磁粉探伤中应用*为广泛）。

荧光磁粉探伤机适用用任何颜色的工件的磁粉探伤，需配置荧光灯。荧光磁粉的价格较高。

2、非荧光磁粉是由四氧化三铁黑磁粉、三氧化二铁红磁粉、工业纯铁粉为原料粘附其它颜料的有色磁粉（如白磁粉等）、JCM系列空心磁粉（铁铬铝的复合氧化物，用于高温）共四种。前两种既适于湿法也适于干法，后两种只用于干法。

非荧光磁粉探伤机的磁粉有黑磁粉、红磁粉等需要根据探伤工件的颜色来选择反差较大的磁粉磁粉探伤机所使用的性能：

1、密度：对磁吸附性、悬浮性、流动性有影响。湿磁粉（黑、红）密度约4.5g/cm³,干磁粉8g/cm³，空心

0.71-2.3g/cm³。

2、流动性：探伤时，磁粉的流动性要好。直流电不利于磁粉的流动，故直流电不适于干法检验；湿法时，磁粉的流动靠载液带动。

3、粒度：即磁粉颗粒的大小，影响悬浮性、吸附力。粗磁粉的磁导率较细磁粉的高。对干磁粉，粒度范围10-50 μm ，不超过150 μm ；对湿磁粉，粒度范围5-10 μm ，不超过50 μm 。探伤中，湿法常用磁粉300目以上细磁粉，即15 μm 以下。

4、识别度：指磁粉的光学性能，包括颜色、荧光亮度、工件表面颜色的对比度。

5、形状：保证好的磁吸附性能和流动性能。条形、椭圆形、球形。条形容易磁化形成磁极，易被吸附，但流动性不好。球形流动性好但不易被磁化（退磁场的影响）。理想的磁粉应由一定比例的条形、球形和其他形状的磁粉混合。

6、磁特性：高磁导率（易被吸附）、低矫顽力（易分散流动）、低剩磁（易分散流动）。为度量磁性，采用磁性称量法（磁粉称量仪），湿法普通磁粉不低于7g，干法磁粉不低于10g，荧光磁粉不低于5g。