

管材棒材板材型材焊缝磁粉检测

产品名称	管材棒材板材型材焊缝磁粉检测
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

磁粉检测只能用于检测铁磁性材料的表面或近表面的缺陷，由于不连续的磁痕堆集于被检测表面上，所以能直观地显示出不连续的形状、位置和尺寸，并可大致确定其性质。

铁磁性材料工件被磁化后，由于不连续性的存在，使工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变而产生漏磁场，吸附施加在工件表面的磁粉，在合适的光照下形成目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、大小、形状和严重程度。磁粉检测定义磁粉检测(Magnetic Particle

Testing,缩写符号为MT)，又称磁粉检验或磁粉探伤，属于无损检测五大常规方法之一。

磁粉检测适用范围

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:马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。

磁粉检测的优缺点

优点:无损，操作简单方便，检测成本低，对铁磁性材料表面及近表面缺陷检测灵敏度高，是表面缺陷检测的首选方法。

缺点:对被检测件的表面光滑度要求高，对检测人员的技术和经验要求高，检测范围小检测速度慢。