

# 铸件内部无损检测、工件焊缝磁粉探伤检测

产品名称	铸件内部无损检测、工件焊缝磁粉探伤检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	600.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
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 18662248592

## 产品详情

磁粉探伤和渗透探伤都是用于检测表面缺陷的无损检测方法，它们有着各自的适用范围和优缺点。但是铁磁性而言，磁粉探伤优于渗透探伤。

JB/T4730-2005部分通用要求中4.1.3条规定：“铁磁性材料表面检测时，应采用磁粉探伤”。《固定式压力容器安全技术监察规程》第4.5.3.1无损检测方法选择第（4）条规定：“铁磁性材料制压力容器焊接接头的表面检测应当优先采用磁粉探伤”。从这些规定内容看，充分说明了磁粉探伤对于铁磁性材料表面及近表面缺陷的检测是渗透探伤所无法比拟的

### 1.灵敏度高

从灵敏度方面来讲，对于铁磁性材料工件表面及近表面缺陷，磁粉探伤方法比渗透探伤方法具有很高的灵敏度，可以发现微米级宽度的小缺陷。渗透探伤只能检测出表面开口缺陷，而对于近表面缺陷无法检出。

### 2.检测速度快、周期短

磁粉探伤速度快，周期短是优于渗透探伤的一条突出优点。举例：对一条两米长的焊缝进行磁粉探伤时，磁化、施加磁悬液、观察、记录等一系列工作连贯非常强，所需时间多不过10分钟。而渗透探伤，渗透时间规定不少于10分钟，显像时间不少于7分钟，再加上预清洗，清洗和干燥等时间，一个周期下来至少要30分钟。特别是发现缺陷后，应对缺陷立即进行打磨处理，以去除缺陷，然后应对原有缺陷部位进行同种方法的复验。用渗透探伤方法复验时，还需要有一个全周期。而磁粉探伤方法只需要较短时间便可对缺陷修磨部位进行一次同样方法的复验，大大缩短了检验周期。

### 3.抗污染性（抗干扰性）

要是在被检的表面缺陷内部存在熔渣或油污时，这些污物的存在会妨碍渗透液的渗入，甚至会堵塞缺陷。污物还会妨碍渗透液从缺陷处回渗到工件表面，影响缺陷显示。缺陷中的油污与渗透液混合，会使颜

色强度降低，从而大大降低了检测灵敏度。而进行磁粉探伤，缺陷内部的污物或油污对其检测结果影响较小。