

# 钢结构焊缝磁化磁粉探伤

|      |                                  |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 钢结构焊缝磁化磁粉探伤                      |
| 公司名称 | 广分检测技术（苏州）有限公司检测部                |
| 价格   | 1300.00/件                        |
| 规格参数 | 品牌:GFQT<br>钢结构:磁粉探伤<br>服务范围:检测认证 |
| 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 17312626973        |

## 产品详情

### X射线检测

**X射线检测原理：**射线穿透检测对象时呈指数规律被吸收衰减，当物质内部存在缺陷时，在缺陷部位会形成对射线衰减的不规律，致使穿透缺陷部位的射线强度和其他部位不同，这时通过胶片记录下来，通过暗室处理后形成底片，根据底片黑度不均的影像来评定产品缺陷。

**用途：**检测夹渣、气孔、辉缝未焊透，铸件中的气孔、热裂、缩孔、疏松等，并能实现缺陷的大小、位置及种类的确定。

**优点：**比 射线照相质量高，并能够记录，且功率可调。

**局限性：**X射线设备前期投入大，有放射性危险，且不方便携带，对评片和操作人员的素质要求比较高，对未熔合缺陷和焊缝裂纹探测能力不足，不适用于型材和锻件。

### 磁粉检测

**磁粉检测原理：**铁磁性材料工件被磁化后，由于不连续的存在，使工件表面和近表面的磁感应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，在合适的自然光或黑光灯下形成目视可见的磁痕。

**用途：**检测铁磁性材料和工件近表面和表面的折叠、夹渣、裂纹、夹层等，并能够确定缺陷的大小、位置和形状。

**优点：**操作方便，简单，灵敏度高，速度快。

**局限性：**仅xian于铁磁性材料，对非铁磁性材料不适用，探伤前需对工件先进行清洁，涂层若太厚容易引起假显示，某些应用需要在探伤之后对工件进行退磁处理，且缺陷深度难以确定。

## 渗透检测

**渗透检测原理：**渗透剂在毛细管作用下，渗入表面开口缺陷内；在去除工件表面多余的渗透剂后，通过显象剂的毛细管作用将缺陷内的渗透剂吸附到工件表面形成痕迹，从而显示缺陷的存在，这种检测方法称为渗透检测。

**用途：**能检测非金属和金属材料的折叠、针孔、裂纹、疏松等缺陷，并能实现缺陷大小、位置和形状确定。

**优点：**使用于所有材料；设备轻便且投资不大；探伤方便，结果容易理解。

**局限性：**污垢、涂覆金属及涂料等表面层可能掩盖缺陷，孔隙表面的漏洞容易导致显示不真实；探伤前需要对工件进行清洁；缺陷深度无法确定；对于疏松多孔性材料不适用。