

汽车轴承无损裂纹PT检测 阀门内部UT检测

产品名称	汽车轴承无损裂纹PT检测 阀门内部UT检测
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 轴承:汽车轴承 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

各种原材料开展磁粉探伤检验，包含焊接，管路，地脚螺栓，发动机曲轴，铸造件，铸钢件，滚动轴承，闸阀等磁粉探伤检测中心，

检验新项目包含磁粉探伤渗透检测，磁粉探伤检验，磁粉检测缺点，色斑，浸蚀，刮痕，裂痕等

检验范畴：焊接，管路，地脚螺栓，发动机曲轴，铸造件，铸钢件，滚动轴承，闸阀等。

检验新项目：磁粉探伤渗透检测，磁粉探伤检验，磁粉检测缺点，色斑，浸蚀，刮痕，裂痕等。

无损检测技术

x无损探伤(RT)

x射线探伤方式是运用(X、 γ)X射线源产生的贯穿辐射线透过焊接后使胶卷光感应，焊接中的缺点影象便表明在通过加工处理后的X射线照相底片上。适用于发觉焊接内部结构出气孔、焊瘤、裂痕及未满焊等缺点。

超声检测(UT)

运用压电式超声波换能器件，根据一瞬间电激起造成单脉冲震动，凭借声耦合物质传承金属材料中产生超音波，超声波在传递时碰到缺点便会反射面并返还到超声波换能器，再把声单脉冲转化成脉冲电流，精确测量该数据信号的频率及散播时间就可鉴定产品工件中缺点的部位及情况严重水平。超声波检测比x无损探伤敏感度高，灵便便捷，周期时间短、低成本、高效率、对身体没害。

渗透检测(PT)

将带有色浆或夜光粉剂的渗剂喷撒或涂覆在被检焊接表层处时，运用液态的毛细作用，使其渗透到表层张口的缺点中，随后清理除去表层上不必要的渗剂，干燥后增加显像剂，将缺点中的渗入液吸附到焊接表层上去，进而观查到缺点的表明印痕。

磁粉探伤(MT)

运用铁磁性材料表层与近表面缺点会造成磁率产生变化，被磁化时表面层造成漏电磁场，并选用磁粉探伤、录音带或别的磁场测量方式来纪录与表明缺点的一种方式。磁粉探伤适用于：查验表层及近表面缺点。

磁粉探伤测试标准：

GB/T 5097-2005无损检测技术 渗透检测和磁粉检测 观查标准

GB/T 9149-2008磁粉离合器通用技术条件

GB/T 9444-2007不锈钢铸件磁粉检测

GB/T 10121-2008不锈钢板材塔形砂面磁粉探伤检测方式

GB/T 12604.5-2008无损检测技术 专业术语 磁粉检测