

金属材料表面开口性缺陷MT检测 受压力容器拍片检测

产品名称	金属材料表面开口性缺陷MT检测 受压力容器拍片检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1350.00/件
规格参数	品牌:GFQT 金属材料:铝合金 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

1适用范围

1.1本标准适用于检查致密性金属材料(包括焊缝)、非金属材料(如玻璃、陶瓷、氟塑料)及其制品表面开口性的缺陷,如暴露于表面的裂纹、气孔、疏松、分层、未焊透及未熔合等缺陷。

1.2本标准可用于产品的最终检验和工序间检验。

1.3本标准不能保证发现以下开口缺陷:

a.由于热变形(拉制、轧制及锻造等)所产生的折叠和非金属夹杂:

b.由于外来因素造成堵塞的缺陷。

1.4本标准的检测灵敏度:

a在试块上能检出裂纹小宽度1um左右:

b.在实际应用中要使用对比试块进行比较,根据被检表面的粗糙度,确定检测灵敏度。

2原理

利用液体的渗透现象、毛细作用和吸附原理来检查材料。制品表面的开口缺陷。探伤时,将红色渗透剂施加在被检表面,如果被检表面存在缺陷。渗透剂便渗入缺陷内,当把表面多余渗透剂去除后,再施加白色显象剂,缺陷内的渗透剂便被吸出,从而在白色背景上呈现出红色缺陷迹痕。

3对工件被检表面的要求

3.1被检表面及其周围25mm区域内应无油污、锈蚀、切屑、漆层及其它污物。

3.2检查焊缝时，在焊缝表面及距焊缝边缘30mm内不应有氧化皮、焊渣、飞溅等污物。

适用范围：

本品可广泛应用于化工、造船、发电、航空、机械、汽车、冶金、石油、铁路、受压容器等部门的探伤检测。

使用方法：

1.用清洗剂将被检工件表面的污物（浮锈、油脂等）清洗干净，打开渗透通道。

2.用渗透剂对已处理干净的工件表面均匀喷涂后,渗透5-15分钟。

3.用清洗剂将工件表面的渗透剂擦洗干净。

4.将显像剂充分摇匀后，对被检工件保持距离150mm - 300mm处均匀喷涂。

5.喷涂显像剂后，片刻即可观察缺陷。