

现场拍片无损检测 射线检测

产品名称	现场拍片无损检测 射线检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 性能检测:检测业务
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	18662582169 18662582169

产品详情

1.湿法和干法

磁粉悬浮在油、水或其他液体介质中使用称为湿法，它是在检测过程中，将磁悬液均匀分布在工件表面上，利用载液的流动和漏磁场对磁粉的吸引，显示出缺陷的形状和大小。湿法检测中，由于磁悬液的分散作用及悬浮性能，可采用的磁粉颗粒较小。因此，它具有较高的检测灵敏度。特别适用于检测表面微小缺陷，例如疲劳裂纹、磨削裂纹等。湿法经常与固定式设备配合使用，也与移动和便携式设备并用。用于湿法的磁悬液可以循环使用。

干法有称干粉法，在一些特殊场合下，不能采用湿法进行检测时，而采用特制的干磁粉按程序直接施加在磁化的工件上，工件的缺陷处即显示出磁痕。干法检测多用于大型铸，锻件毛坯及大型结构件、焊接件的局部区域检查，通常与便携式设备配合使用。

2.连续法和剩磁法

(1) 连续法 连续法又称附件磁场法或现磁法，是在外加磁场作用下，将磁粉或磁悬液施加到工件上进行磁粉探伤。对工件的观察和评价可在外磁场作用下进行，也可在中断磁场后进行。

(2) 剩磁法 剩磁法是先对工件进行磁化，然后在工件上浇浸悬液，待磁粉聚集后进行观察。这是利用材料剩余磁性进行检测的方法，故称为剩磁法。

磁粉探伤

用磁粉显示的称为磁粉探伤，因它显示直观、操作简单、人们乐于使用，故它是*常用的方法之一。

漏磁探伤

不用磁粉显示的，习惯上称为漏磁探伤，它常借助于感应线圈、磁敏管、霍尔元件等来反映缺陷，它比

磁粉探伤更卫生，但不如前者直观。由于磁力探伤主要用磁粉来显示缺陷，因此，人们有时把磁粉探伤直接称为磁力探伤，其设备称为磁力探伤设备。