

起重机的锻造吊钩每年需要PT检测一次确保吊钩没有裂纹

产品名称	起重机的锻造吊钩每年需要PT检测一次确保吊钩没有裂纹
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1500.00/件
规格参数	品牌:GFQT 吊具:锻造吊钩 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

无损探伤检测方法有：超声波检测法、渗透检测法、射线检测法、磁粉检测法等。

检测提供：电梯用、输送带用、煤矿重要用途钢丝绳、客运架空索道用、出口钢丝绳、粗直径钢丝绳、起重吊具、吊钩等

焊缝无损检测指的是用超声探伤、射线探伤、磁粉探伤或渗透探伤等手段，在不损坏被检查焊缝性能和完整性的情况下，对焊缝质量是否符合规定要求和设计意图所进行的检验

常用焊缝无损检测方法：

1. 射线探伤方法(RT)

目前应用较广泛的射线探伤方法是利用(X、 γ)射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上，能发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。

2. 超声波探伤(UT)

超声波比射线探伤灵敏度高，灵活方便，周期短、成本低、效率高、对人体无害，但显示缺陷不直观，对缺陷判断不，受探伤人员经验和技術熟练程度影响较大。

3. 渗透探伤(PT)

液体渗透探伤主要用于检查坡口表面、碳弧气刨清根后或焊缝缺陷清除后的刨槽表面、工卡具铲除的表面以及不便磁粉探伤部位的表面开口缺陷。

4 . 磁性探伤(MT)

磁性探伤主要用于检查表面及近表面缺陷。该方法与渗透探伤方法比较，不但探伤灵敏度高、速度快，而且能探查表面一定深度下缺陷。

其他检测方法包括：大型工件金相分析；铁素体含量检验；光谱分析；手提硬度试验；声发射试验等。