

# 镁合金铸件焊缝磁粉检测有没有缺陷

产品名称	镁合金铸件焊缝磁粉检测有没有缺陷
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1050.00/件
规格参数	品牌:GFQT 焊接:镁合金铸件 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

应用领域：

本产品可广泛运用于化工厂、造船业、发电量、航空公司、机械设备、车辆、冶金工业、原油、铁路线、受力器皿等职能部门的无损探伤检测。

操作方法：

- 1.用清洁剂将被检产品工件表层的废弃物（铁锈、植物油脂等）清理整洁，开启渗入安全通道。
- 2.用渗剂对已解决整洁的铸件表层匀称喷漆后,渗入5-15分钟。
- 3.用清洁剂将产品工件表层的渗剂擦洗干净。
- 4.将显像剂充足混匀后，对被检产品工件拉开距离150mm - 300mm处匀称喷漆。
- 5.喷涂显像剂后，一会儿就可以观查缺点。

### 1应用领域

1.1本规范适用查验高密度性金属材质(包含焊接)、非金属材质(如夹层玻璃、瓷器、聚苯硫醚)以及产品表层张口性的缺点，如曝露于外表的裂痕、出气孔、松散、分层次、未满焊及未焊接等缺点。

1.2本规范可用作商品的\*终检测和工艺流程间检测。

1.3本规范不可以确保发觉下列张口缺点:

a.因为热形变(拉制、冷轧及锻造等)所形成的折叠式和非金属材料参杂:

b.因为外界因素导致阻塞的缺点。

1.4本规范的检验敏感度:

a在混凝土试块可以验出裂痕小总宽1um上下:

b.在具体运用时要应用对较量块开展较为，依据被检表层的表面粗糙度，明确检验敏感度。

## 2基本原理

运用液态的渗入状况、毛细作用和吸附基本原理来查验原材料。产品表层的张口缺点。探伤检测时，将鲜红色渗入

剂增加在被检表层，假如被检表层出现缺点。渗剂便渗透到缺点内，当把表层不必要渗剂除去后，再增加

乳白色显象剂，缺点内的渗剂便被吸出，进而在白色背景上展现出鲜红色缺点迹痕。

## 3对产品工件被检表层的规定

3.1被检表层以及周边25mm地区内要无油渍、生锈、切削、漆膜以及它废弃物。

3.2查验焊接时，在焊缝表层及距焊缝边沿30mn内不应该有氧化皮、焊疤、溅出等废弃物。