

京山市管道无损检测 疲劳裂纹磁粉测试

产品名称	京山市管道无损检测 疲劳裂纹磁粉测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	管道无损检测:疲劳裂纹磁粉测试 周期:5-7天 检测范围:全国
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 13906137644

产品详情

无损检查目视检测范围：

- 1、焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
- 2、状态检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
- 3、内腔检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的项目进行内窥检测。
- 4、装配检查。当有要求和需要时，使用同三维工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后，检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。
- 5、多余物检查。检查产品内腔余内屑，外来物等多余物。

磁粉探伤是一种利用导磁金属在磁场中的被磁化，并通过显示介质（磁粉）来检测工件表面或近表面缺陷（漏磁场吸引形成的磁痕图像）的一种探伤方法。

具有设备简单，操作方便、速度快、观察缺陷直观和灵敏度较高等优点。能够发现工件表面或近表面下的发纹、裂纹、气孔、夹杂、折叠等缺陷。

1.裂纹特点和产生部位

在用年限较长的起重设备，主要受力构件及其连接焊缝由于受到交变载荷的长期作用，在结构受拉、剪

应力较大的部位，要承受弯曲和扭转疲劳损伤而产生疲劳裂纹。这类裂纹断续而且细小，存在焊缝或构件的表面。缺陷取向一般沿着焊缝纵向、构件轴向或压延方向分布。发生与焊缝接头的，多数存在与焊缝焊道间、焊趾处或者表面缺陷等应力集中部位。

2. 疲劳裂纹磁粉检测探伤的要点

针对结构出现的疲劳裂纹断续而且细小的特点，因便携式磁粉探伤机构检测灵敏度不高，易造成漏检，故在对整机进行安全评价无损检测时，建议采用直流通电法触头式设备进行检测。