

铁合金管焊缝MT检测焊口夹杂 铝合金工件PT检测裂痕

产品名称	铁合金管焊缝MT检测焊口夹杂 铝合金工件PT检测裂痕
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1100.00/件
规格参数	品牌:GFQT 合金:铁合金管 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

在探伤标准、设备和磁粉等校核之后，磁粉检验的过程主要有以下几个步骤

一、预清洗

所有材料和试件的表面应无油脂及其他可能影响进粉正常分布、或影响进粉堆积物的密集度、特性以及清晰度的杂质。所有通向内孔或内腔的小孔应予堵塞。

当磁悬液可能损坏试件的某些部分（例如非金属物质）时，应使用有效的保护层（包括接合面），以防与磁悬液接触。

二、缺陷的探伤

磁粉探伤应以确保满意的测出任何方向的有害缺陷为准。一套完核的磁粉探伤方法应包括一种或多种不同类型的磁化和操作，以使磁力线在切实可行的范疇内横穿过可能存在于这试件内的任何缺陷。

被检材料或试件需进行可能影响其质设的加工（如锻造、热处理、电镀以及冷作成形）时，检验应在上述加工后进行。进行可能影响磁粉检验的某些加工（如厚层铵格或镀镍）时，检测应在这种加工前和加工后进行

三、探伤方法的选择

1.湿法

磁悬液皮采用软管浇淋或浸渍法施加于试件，使整个被检表面被完全覆盖，采用连续法时，磁化电流应在施加磁悬液之前或从磁悬液中取出之前接通（如采检测采用浸渍法），并保持1/5-1/2秒，直至试件被磁悬液液覆盖、磁悬液覆盖膜足以产生良好的磁痕。采用剩磁法时，试件应通过施加电流至少1/5秒的方

法来磁化。此后，切断磁化电流，采用软管浇淋或浸渍法施加磁悬液。对于浸渍法，试件应仔细地磁悬液中取出，以免冲掉磁痕。对于剩磁法磁粉检验法，如觉得有必要保证缺陷的磁痕有效，则试件可放在用于制备磁悬液中仔细清洗。

2. 干法

磁粉应直接喷、撒在被检区域，并除去过量的磁粉。轻轻地振动试件，使其获得较为均匀的磁粉分布。应注意避免使用过量的磁粉，不然会影响缺陷的有效显示。对于连续法，磁化电流应恰好在施加磁粉前接通，并应在其后的吹风、轻敲或振动中，保持接通。对于剩磁法，试件应先磁化，在切断磁化电流之后，再按上述方法施加磁粉。

3. 检测近表面缺陷

检测近表面缺陷（如轧钢制品和锻件中的非金属夹杂物）时，应采用湿粉连续法，因为非金属夹杂物引起的漏磁通值小；检测大型铸件或焊接件中近表面缺陷时，可采用干粉连续法。

4. 周向磁化

(1) 在检测任何一种圆筒形试件的内表面缺陷时，都应采用中心导体法；必要时，其他形状试件的周向磁化也应采用中心导体法，中心导体的尺寸尽可能接近试件孔径。试件与中心导体之间应有间隙，避免彼此直接接触。因此，在工作区得到保证的前提下，应在适当的位置上使用合适的夹持装置。

2 当必须使电流直接通过试件时，应注意防止在电接触面处烧伤，所有接触面都应是清洁的。试件应夹持在接触板之间，并施加适当的压力以确保良好的电接触。如有可能，应将大型和重型试件安装在适当的夹具上以确保适当的定位。在必须使电流通过大型圆筒形试件时，应使用接触球。防护层可能影响电流通过时，应清除接触处的防护层。检验后，只要可行，应将防护层重新修复。

(3) 除非另有规定，挠制电缆不可用于周向磁化，因为这种电缆定位困难。

5. 纵向磁化

用螺线圈磁化试件时，为了得到充分磁化，试件应放在螺线圈内的适当位置上。螺线圈的尺寸应足以容纳试件。