

宜昌钢结构ut探伤焊缝检测方法无损探伤机构

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 宜昌钢结构ut探伤焊缝检测方法无损探伤机构 |
| 公司名称 | 湖北精量建设工程质量检测有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 检测公司:第三方检测机构 检测报告:一式四份 检测类型:无损探伤 |
| 公司地址 | 仁和路玉龙居小区综合楼1-2层 |
| 联系电话 | 13477083161 |

产品详情

宜昌钢结构ut探伤焊缝检测方法无损探伤机构，对于在用吊钩应主要检测疲劳裂纹及其表面与近表面缺陷的磁痕特征，一旦出现，应与其特征仔细对比，确保检验检测的准确性。

宜昌磁粉检测探伤操作

(1)、预处理：清理掉吊钩表面的油漆、铁锈和污物，漏出金属光泽。表面的不规则状态不得影响检测结果的完整性，否则应作为适当的修理，打磨等。采用触头法磁化时，为防止电弧烧伤吊钩表面和提高导电性能，应将工件和奠基解除部分清理干净，必要时应在电级上安装接触垫。

(2)、磁化：用触头发在吊钩两端头磁化，检验纵向缺陷。后用绕电缆法磁化检验吊钩半圆处和螺纹根部横向缺陷。

(3)、施加磁悬液：用喷洒法施加荧光磁悬液。检验螺纹根部缺陷宜用低浓度磁悬液，多喷洒几次。由于采用湿法，在喷洒次悬液时，应先确认整个检测面能被磁悬液良好的湿润后，在施加磁悬液。

(4)、检验：检验螺纹更不缺陷用湿剩磁法，检验吊钩半圆形受力部位用湿连续法。观察磁痕应在暗区进行。

(5)退磁：用绕电缆法自动衰减退磁，退磁后吊钩上剩磁不应大于240A/M。

(6) 后处理：清楚吊钩上的磁粉。

对于在用吊钩应主要检测疲劳裂纹及其表面与近表面缺陷的磁痕特征，一旦出现，应与其特征仔细对比，确保检验检测的准确性。

起重机操作人员应天天对吊钩总体的外观进行查看，各部件的请求如下：滑轮在滑轮轴上滚动应灵敏，无明显松旷；滑轮的轮缘鸚鵡破损或裂纹，否则应替换；防脱钩设备应开合自如，其绷簧应无缺，以避免钢丝绳从构体上滑脱；构体在横梁处的轴承上应滚动灵敏；圆螺母及组合螺栓不能有松动。

查看构体外表裂纹：先用火油清洁构体，然后用20倍放大镜检查构体是不是有裂纹，时刻用着色法进行探伤。对于超大吨位起重机的吊钩，还应选用无损探伤法（磁力探伤、超声波探伤）查看吊钩内、外是不是存在裂纹。如狗提外表及内部有裂纹应报废立即替换。

起重机吊钩工作当中，检测和保养是非常重要的两部分。进行起重机吊钩的日常检测和保养，把一些隐患提前检查处理啊，这样不单单是对工程进度的负责，更是对施工人员的生命财产负责。

起重机吊钩构体每年至少检查一次，使用着色探伤、磁粉探伤、超声波探伤或X射线探伤等。检查起重机吊钩是否变形、局部冷变形和夹爪挤压、裂纹、磨损、生锈。锁定起重机吊钩螺母的接头。变形：如果于原始尺寸相比，钩爪增大了10%以上，则必须更换起重机吊钩。原始尺寸记录在起重机吊钩上，逐个对其进行测量。腐蚀：必须检查螺纹和被操作轴是否存在腐蚀和磨损。为此，必须旋松轴上的起重机吊钩螺母。

无损检测技术是压力容器和设备常用的检测方法，主要分为磁粉检测、渗透检测、超声波检测和X射线检测：

(1) 磁粉探伤：主要检测材料或工件（铁磁性材料）的表面和近表面缺陷；

(2) 渗透探伤：主要检测材料或工件（非多孔材料）表面的开口缺陷；

(3) 超声波探伤：主要检测材料或工件的内部缺陷；

(4) X射线探伤：主要检测材料或工件的内部缺陷；

宜昌钢结构ut探伤焊缝检测范围：五峰市、西陵区、长阳市、伍家岗区、猗亭区、夷陵区、秭归市、点军、远安市、兴山市、宜都市、当阳市、枝江市。