台州精密件荧光渗透检测 医疗器材无损检测

产品名称	台州精密件荧光渗透检测 医疗器材无损检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

检测范围：起落架，焊缝，螺栓，铸件，医疗器材，紧固件等。

荧光渗透检测项目

荧光染色渗透检测，荧光渗透探伤检测，荧光干粉渗透检测，荧光探针渗透检测等。

着色法着色法（V）只需在白光和日光下进行，在无水无电的场所下工作。1.水洗型着色法（VA）：适用于检查表面较粗糙、要求不太高的零件。 探伤灵敏度低，不现细微缺陷。2.后乳化型着色法（VB）：应用广泛；灵敏度高，适用于检查较精密的零件。荧光法荧光法（F）需要配合紫外灯和暗室，无法在没电的场所工作。

经过荧光渗透检查过程的零件通常是航空航天和机动车辆中的“ 安全关键部件 ”。荧光渗透检查是一种非破坏性的测试方法，用于检测零件的表面裂纹，接缝或不连续性。这些表面缺陷在检查过程中在黑光下显示为“ 指示 ”。这些零件专门用于飞机，直升机，汽车和医疗植入物中。

染料渗透检查，也称为液体渗透检查，是荧光渗透检查（FPI）的同义词。对于被测零件，该检查过程是可靠且无害的。FPI使用的染料渗透剂会在UV-A（365 nm）黑光下发出荧光。根据ASTM 1417进行处理后，荧光染料在零件表面的表面痕迹中“ 卡住 ”。然后在检查过程中在黑光下可观察到被粘住的渗透剂。裂纹将使荧光渗透剂保持在内部，并且在施加显影剂时，肉眼可以看到裂纹。

荧光渗透剂检查用于无孔材料，例如金属，塑料，陶瓷和玻璃。此检查是制造安全关键组件的关键部分。一旦达到临界尺寸，表面裂纹就会传播。这种现象会导致灾难性的零件故障。重要的是要进行适当的处理以显示表面裂纹的迹象，以便可以维修或更换零件。随着安全关键部件的生命周期不断延长，以荧光渗透检查的形式进行常规无损评估非常重要，以程度地减少使用中的部件故障。

可以在使用中的新产品或零件上进行测试，并且需要分析其随时间推移可能产生的裂纹。

荧光渗透检查的简化步骤：

步骤1：清洁零件或准备要检查的表面

步骤2：将渗透剂涂抹到产品上，并在渗透剂“ 弄湿 ”零件表面的过程中使其留置

步骤3：去除多余的渗透剂

步骤4：涂抹显影剂将渗透剂“ 印迹 ”到零件表面上的

步骤5：在紫外线下检查零件，以寻找可能是裂纹或其他表面不连续性的迹象。

步骤6：记录指示。

ASTM E 1417标准

液体渗透剂检验测试需要符合ASTM E1417的标准规范。ASTM标准为液位，喷涂，刷涂，施工，保压时间，处理时间和温度设置了基本参数。每个制造公司或OEM都会有一个本地工艺规范（LPS），该规范还规定了其特定零件的荧光渗透检测方法。当地的工艺规范通常会规定干燥时间，停留时间，方法，显影剂形式和冲洗要求。

使用荧光渗透检测的行业

荧光渗透检测用于制造安全关键组件的行业。航空航天，航空，医疗，汽车，能源，国防，全地形车等的OEM，MRO设施和制造商使用FPI来限制维修中的零件故障。

FPI设备和LED UV-A照明

LUYOR通过提供进的技术和工程技术，自动化的智能荧光渗透检测设备和LED UV-A黑光灯，与世界各地的客户合作。

自动化荧光渗透检测

自动化的荧光渗透检查（FPI）处理线是由计算机驱动的系统。自动化的FPI处理可确保对预设的配方进行的处理，以确保操作员之间没有过程差异。自动化系统可以自动清洗，蚀刻，施加渗透剂，乳化剂，冲洗，干燥零件并施加显影剂。可以通过*少的操作员交互来实现高吞吐量，也可以通过处理数据库就地实现，该处理数据库可以提供在特定零件上执行的所有过程的时间戳历史记录，并且可以存储数十年！LUYOR专门与工厂范围内的DCS系统通信，该系统在整个制造过程中监控过程。