

安吉无缝钢管探伤检测 内部质量X射线检测

产品名称	安吉无缝钢管探伤检测 内部质量X射线检测
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

无损检测就是利用声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检对象使用性能的前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷的大小、位置、性质和数量等信息，进而判定被检对象所处技术状态(如合格与否、剩余寿命等)的所有技术手段的总称。

常用的无损检测方法

1、射线探伤

常用的射线照相技术是指使用X射线和Y射线辐照试件时，透过的射线强度（能量）在试件内密度变化区域被不同程度地吸收，放置在试件背面的对射线敏感的照相胶片能记录透射的射线能量差异构成潜像，经处理后转变成具有可见黑度差的图像，从而能够显示试件中缺陷的平面投影图像以供评定。

2、磁粉探伤

磁粉检测的基础是缺陷处漏磁场与磁粉的相互作用，即铁磁性材料或工件磁化后，在表面和近表面如有不连续性存在，则在不连续性处磁力线会离开工件和进入工件表面发生局部畸变产生磁极，并形成可检测的漏磁场，它吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出不连续性的位置、形状和大小。

3、超声波探伤

超声检测仪的基本原理主要是利用超声波的反射和透射特性，通过接收回波信号，进行缺陷评定。超声波遇到缺陷和两种不同介质的界面时都会发生反射，反射信号被探头接收后，通过检测仪内部的电路转换，就可以把缺陷信号和底波信号形象的显示出来，根据超声波的反射次序，我们可以轻易地将缺陷信号和底波信号分开，通过标准试块进行定标，就可以实现缺陷的定位和定量。

4、渗透探伤

渗透检测的原理是利用液体的毛细管作用，将渗透液渗入固体材料表面开口性缺陷处，再通过显像剂将渗入的渗透液吸出到表面显示缺陷的存在的方法。

5、全息探伤

全息探伤是利用激光、X光和声学全息照相来探测和显示缺陷三维立体情况的一种探伤检测方法。全息探伤技术能够准确地检测到焊件表面和内部缺陷的位置和大小，并能获得缺陷的全方位情况，从而能够方便探伤人员正确地判断和评定焊缝的质量。

目前，虽然全息探伤技术还不是很成熟，且其检测花费较大，应用较少，但却被一致认为是无损检测的发展方向。

6、磁记忆探伤

磁记忆检测方法的原理为：铁制工件在工作时，受工作载荷的作用，在应力和变形集中区域内会发生具有逆磁致伸缩性质的磁畴组织定向的和不可逆的重新取向，而且这种磁状态的不可逆变化在工作载荷消除后不仅会保留，还与最大作用力有关系。

7、超声C扫描探伤

根据超声波的主要特性，超声波C扫描是利用声速的指向性对缺陷进行定位，利用声反射或者穿透声压的大小来鉴别材料缺陷的大小，根据声速和声波在介质中的传播至缺陷所需的时间可以测定缺陷的距离R。

当缺陷的尺寸 $< \lambda/2$ 时，由于超声波衍射作用而不产生明显的反射信号，从而无法显示伤痕，因此缺陷尺寸小检测缺陷为 $\lambda/2$ 。为此从这一角度讲超声波检测所用的频率应愈高愈好，但是频率愈高达超声波在介质中传播衰减大。一般取频率为0.5MHz ~ 10MHz之间。