

# 鑫晟检测 湖北金属无损探伤检测

产品名称	鑫晟检测 湖北金属无损探伤检测
公司名称	武汉鑫晟测试技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉东湖新技术开发区雄楚大道888号金地·雄楚1号一期商2栋17层05室
联系电话	18107211630 18107211630

## 产品详情

对于内部缺陷的性质的估判以及缺陷的产生的原因和防止措施大体总结了以下几点：

气孔：

单个气孔回波高度低，波形为单峰，较稳定。从各个方向探测，反射波大体相同，但稍一动超声波探伤仪探头就消失，密集气孔会出现一簇反射波，波高随气孔大小而不同，当探头作转动时，会出现此起彼落的现象。

产生这类缺陷的原因主要是焊材未按规定温度烘干，焊条药皮变质脱落、焊芯锈蚀，焊丝清理不干净，手工焊时电流过大，电弧过长；埋弧焊时电压过高或网络电压波动太大；气体保护焊时保护气体纯度低等。如果焊缝中存在着气孔，既破坏了焊缝金属的致密性，又使得焊缝有效截面积减少，降低了机械性能，特别是存链状气孔时，对弯曲和冲击韧性会有比较明显降低。

防止这类缺陷防止的措施有：不使用药皮开裂、剥落、变质及焊芯锈蚀的焊条，金属无损探伤检测，生锈的焊丝必须除锈后才能使用。所用焊接材料应按规定温度烘干，坡口及其两侧清理干净，并要选用合适的焊接电流、电弧电压和焊接速度等。

冷裂纹产生的原因：被焊材料淬透性较大在冷却过程中受到人的焊接拉力作用时易裂开；焊接时冷却速度很快氢来不及逸出而残留在焊缝中，氢原子结合成氢分子，以气体状态进到金属的细微孔隙中，并造成很大的压力，使局部金属产生很大的压力而形成冷裂纹；焊接应力拉应力并与氢的析集和淬火脆化同时发生时易形成冷裂纹。

防止措施：焊前预热，焊后缓慢冷却，使热影响区的奥氏体分解能在足够的温度区间内进行，避免淬硬组织的产生，同时有减少焊接应力的作用；焊接后及时进行低温退火，去氢处理，消除焊接时产生的应力，并使氢及时扩散到外界去；选用低氢型焊条和碱性焊剂或奥氏体不锈钢焊条焊丝等，焊材按规定烘干，并严格清理坡口；加强焊接时的保护和被焊处表面的清理，避免氢的侵入；选用合理的焊接规范，采用

合理的装焊顺序，以改善焊件的应力状态。

## 磁粉检测在起重器械中的应用

磁粉检测在起重机械中的应用主要体现在对起重机械金属铸件、焊缝和锻件的检测。磁粉检测对磁性材料和近表面缺陷的检测十分的敏感，直观的将缺陷的形状、大小、位置、数量、程度等显示出来。磁粉检测在起重机械中的应用比较广泛，效果也比较明显，因为磁粉检测能够检测出较多类型的缺陷，例如夹杂、裂纹、白点、冷隔、折叠和疏松等。

鑫晟检测-湖北金属无损探伤检测由武汉鑫晟测试技术有限公司提供。武汉鑫晟测试技术有限公司在检测仪这一领域倾注了诸多的热忱和热情，鑫晟测试一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创\*\*。相关业务欢迎垂询，联系人：程总。

。