

# 东莞工字钢探伤检测 焊接件无损检测

产品名称	东莞工字钢探伤检测 焊接件无损检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

## 产品详情

各类材料进行磁粉探伤检测，包括焊缝，管道，螺栓，曲轴，铸件，锻件，轴承，阀门等磁粉探伤检测机构，检测项目包括磁粉渗透检测，磁粉探伤检测，磁粉检测缺陷，斑点，腐蚀，划痕，裂纹等检测范围：焊缝，管道，螺栓，曲轴，铸件，锻件，轴承，阀门等。检测项目：磁粉渗透检测，磁粉探伤检测，磁粉检测缺陷，斑点，腐蚀，划痕，裂纹等。磁粉探伤检测标准：1GB/T 5097-2005无损检测渗透检测和磁粉检测 观察条件2GB/T 9149-2008磁粉离合器通用技术条件3GB/T 9444-2007铸钢件磁粉检测4GB/T 10121-2008钢材塔形发纹磁粉检验方法5GB/T 12604.5-2008无损检测 术语磁粉检测无损检测技术x射线探伤(RT)x射线探伤方法是利用(X、 $\gamma$ )射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上。主要用于发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。超声检测(UT)利用压电换能器件，通过瞬间电激发产生脉冲振动，借助于声耦合介质传入金属中形成超声波，超声波在传播时遇到缺陷就会反射并返回到换能器，再把声脉冲转换成电脉冲，测量该信号的幅度及传播时间就可评定工件中缺陷的位置及严重程度。超声检测比x射线探伤灵敏度高，灵活方便，周期短、成本低、效率高、对人体无害。渗透检测(PT)将含有颜料或荧光粉剂的渗透剂喷洒或涂敷在被检焊缝表面上时，利用液体的毛细作用，使其渗入表面开口的缺陷中，然后清洗去除表面上多余的渗透剂，干燥后施加显像剂，将缺陷中的渗透液吸附到焊缝表面上来，从而观察到缺陷的显示痕迹。磁粉探伤(MT)利用铁磁性材料表面与近表面缺陷会引起磁率发生变化，磁化时在表面上产生漏磁场，并采用磁粉、磁带或其他磁场测量方法来记录与显示缺陷的一种方法。磁粉探伤主要用于：检查表面及近表面缺陷。