

# MT磁粉检测焊缝无损探伤蚌埠金属构件测试

产品名称	MT磁粉检测焊缝无损探伤蚌埠金属构件测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:3~5天 简称:广分检测
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	0512-65587132 13906137644

## 产品详情

无损检测技术就是通过声、光、磁和电等特点，在不伤害或不受影响被检目标性能指标前提下，检验被检目标中存不存在缺点或不均匀性，得出缺陷的尺寸、部位、特性和数量等相关信息，从而判断被检目标所在技术状态(如达标是否、剩余寿命等)的所有方式方法总称。

常见的无损检测方法：超声波检测(UT)、磁粉检测(MT)、液态渗透检测(PT)及X射线检验(RT)。

### 磁粉检测

\*先来了解一下，磁粉检测的基本原理。铁磁质和产品被退磁后，因为不连续性的出现，工件表面和近表层的磁感线产生部分畸变，而出现漏磁场，粘附增加在工件表面的磁粉探伤，产生在适宜阳光照射下看着可见的磁痕，进而显现出不连续性位置、形状尺寸。

磁粉检测的适用范围和局限有：

- 1、磁粉探伤适用检验铁磁质表面近表层规格不大、空隙非常的窄看着无法看得出的不连续性。
- 2、磁粉检测会对多种多样条件下的零部件检验，还可以多种多样型件进行检验。
- 3、可发现裂痕、参杂、砂面、小白点、伸缩、冷隔和松散等缺点。（感谢关注响当当自动焊接）
- 4、磁粉检测不可以检验低合金钢原材料和用马氏体不锈钢焊丝焊接焊缝，也无法检验铜铝镁钛等非磁性材料。针对表层浅刮伤、埋藏较深洞与和工件表面交角低于20°的层次和伸缩难以发觉。

### 液态渗透检测

液态渗透检测的原理，零件表层被施涂带有荧光染料或上色染剂后，在一段时间的毛细管作用下，渗透液能够渗透进表层张口缺点中；经除去零件表层多余渗透液后，再去零件表层施涂显像剂，一样，在毛

细血管的影响下，显像剂将吸引住缺点中保存的渗透液，渗透液回渗进显像剂中，在一定的灯源下(紫外线光或白光灯)，缺点处渗透液印痕被现实，(浅绿色莹光或鲜亮鲜红色)，进而检测出缺陷的外貌及分散情况。

渗透检测的优势有：

- 1、可检验主要材料；
- 2、具有很高的敏感度；
- 3、表明形象化、操作简便、检测费用低。

而渗透检测的缺陷有：

- 1、不适合查验多孔结构松散原材料制作而成的产品工件和表层粗糙产品工件；
- 2、渗透检测只有验出缺陷的表层遍布，很难确定缺陷的具体深层，因此难以对问题作出定量评价。验出结论受作业者产生的影响较大。