

宜兴超声波探伤测试蒸汽无缝管焊缝无损检测

产品名称	宜兴超声波探伤测试蒸汽无缝管焊缝无损检测
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

起重吊钩吊装工具无损检测技术 起重吊钩吊装工具磁粉检测

一)、磁粉检测合适范畴

依据招标文件要求,本项目必须磁粉检测的几种情况:1)外型发现裂痕时,解决该批中类似焊接开展**的磁粉检测;2)外型猜疑有裂痕时,解决质疑的部分进行磁粉检测;3)设计图有明确规定时;4)发
包人要求时。

二)、磁粉检测技术规范

磁粉检测必须符合国家行业标准《钢结构焊接规范》(GB50661-2011)第8.2.7条及《焊缝磁粉检验方法和缺陷磁痕的分级》(JB/T6061-2007)规定。检验流程:

1. 磁粉检测应当按照预备处理、被磁化、增加磁悬液、磁痕观查与纪录、后处理工艺等过程开展。

2. 预备处理必须符合以下规定:

(1) 解决试样探伤检测面进行清洗,消除检测区域试样里的附属物(漆料、植物油脂、建筑涂料、电焊焊接飞溅、氧化层等);对其电焊焊接开展磁粉检测时,清除地区应当由焊接向两边原材质方位各拓宽20MM的范畴;

(2) .依据工作中表层的情况、试样应用规定,采用除油剂载液或液剂载液;

(3) 依据施工现场标准、敏感度规定,明确用非荧光磁粉或荧光磁粉;

(4) 依据被测验件的形态、规格选中被磁化方式。

3.被磁化必须符合以下要求：

- (1) 被磁化时，磁场力宜与检测的不足方位竖直，与探伤检测面平行面；
- (2) 当不确定缺点方位或有好几个方位的不足时，应使用转动磁法也可采用2次不一样的方向被磁化方式。选用2次不一样的方向被磁化时，2次被磁化方位间应竖直；
- (3) 检验时，先要置放敏感度试片在试样表层，检验磁感应强度与目标及其操作步骤对不对；
- (4) 用磁轭检验时，应该有覆盖区，磁轭每一次移动遮盖一部分需在10MM~20MM中间；
- (5) 用断路器法检验时，每一次被磁化长度宜为75MM~200MM；检验环节中，要保持断路器端整洁，断路器和被检表层应触碰优良，电极下应采用垫片；
- (6) 伤设备被检位置放稳后才可插上电源，移去时先要断掉开关电源。

4.在增加磁悬液时，应先喷撒一遍磁悬液使待测位置表层潮湿，在被磁化时再度喷撒磁悬液。磁悬液宜喷到行驶方位的前方，被磁化应一直持续到磁粉探伤增加进行才行，所形成的磁痕不可被流动液态所毁坏。

5.磁痕观查与纪录应按以下标准进行；

- (1) 磁痕的分析需在磁悬液增加产生磁痕后马上开展；
- (2) 选用非荧光磁粉时，需在能清晰鉴别磁痕的太阳光或灯下开展观查（观查面亮度应超过500LX）；选用荧光磁粉时，应选用合乎本规范第5.2.8条的规定的诱蚊灯设备，并应在能鉴别莹光磁痕的色度中进行观查（观查面亮度应低于20LX）；
- (3) 解决磁痕开展具体分析，区别缺点磁痕与非缺点磁痕；
- (4) 可采取拍照、制图等手段纪录缺陷的磁痕。

6. 检验结束后，应按以下标准进行后处理工艺:

- (1) 被测验件因磁损从而影响使用中，需及时开展去磁；
- (2) 对待测位置表层应消除磁粉探伤，并清理干净，如果需要应做防锈。

可根据企业必须上门服务检验，顾客也发产品工件到试验室进行检验。

2.检验产品工件归类：铸钢件、铸造件、焊件、粉细砂件、板才、棒料、管件、闸阀、轴、铁水包、吊装工具、起重吊钩、游乐场设施等

3.检测行业归类：钢架结构、化工厂、航空航天、闸阀、电力能源、机械设备、公路桥梁、风力发电、船只、海洋平台等

4.广分检测方式：超声检测（UT）、相控阵检验(UTPA)、TOFD检验、X-ray射线检验(RT)、实时成像CR/DR检验、涡流探伤(ET)、（莹光）磁粉检测(MT)、（莹光）渗透检测(PT)、工业CT检验

检测能力：有着美国GE超声设备、X射线用以微聚焦点及设备450KV设备及4兆网络加速器机器设备，以钢为指数可穿透200mm、用以莹光表面检测机器设备。

服务项目地区：上海市、苏州市、无锡市、南京市、嘉兴市、昆山市、常熟市、上海、苏州吴中、上海市、南通市、江阴、浙江省、江苏省、河南等地区