

# 林州市蒸汽锅炉焊缝探伤检测 表面PT探伤检验

产品名称	林州市蒸汽锅炉焊缝探伤检测 表面PT探伤检验
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	蒸汽锅炉焊缝:表面PT探伤检验 周期:3-5天 检测范围:全国
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	18662582169 18662582169

## 产品详情

常用的渗透探伤方法有着色渗透探伤、荧光渗透探伤、水洗型渗透探伤、溶剂去除渗透探伤。干式显像渗透探伤、湿式显像渗透探伤，实际探伤时经常是将几种不同方法的组合应用。例如水洗型、溶剂去除型的渗透剂组合，既可以使用干式显像也可以用湿式显像。

### 着色法

着色法（V）只需在白光和日光下进行，在无水无电的场所下工作。

- 1.水洗型着色法（VA）：适用于检查表面较粗糙、要求不太高的零件。探伤灵敏度低，不现细微缺陷。
- 2.后乳化型着色法（VB）：应用广泛；灵敏度高，适用于检查较精密的零件。

### 荧光法

荧光法（F）需要配合紫外灯和暗室，无法在没电的场所工作。

- 1.水洗型荧光法（FA）：

水洗型荧光渗透法检验工艺的主要优点：

- A、缺陷显示在黑光灯下有明亮的荧光和高的可见度。
- B、零件表面多余的渗透剂可直接用水去除，相对于后乳化型渗透检验工艺，具有操作简单、检验费用低等优点。
- C、用于粗糙表面的零件和形状复杂的零件的检验，能检出零件的拐角、键槽、螺纹等部位的缺陷。

D、高灵敏度的水洗型荧光剂能检查出非常细微的缺陷。

水洗型荧光渗透法检验工艺的主要缺点：

A、所用材料多数是可燃的，不宜在开口槽中使用。

B、相对于水洗型和后乳化型而言，不太适合于批量零件的连续检验。

C、很难在粗糙表面上使用，特别很难用于吹砂表面。

D、擦除表面多余的渗透剂要细心，容易将浅而宽的缺陷中的渗透剂擦除掉，造成缺陷漏检。

E、重复检验效果差。

F、需要暗室和黑光灯，并要求在黑光灯下检验。

2.后乳化型荧光法（FB）：

后乳化型荧光渗透法检验工艺的主要优点：

B、能检出浅而宽的开口缺陷。

C、渗透剂中不含乳化剂，有利于渗入表面开口缺陷中去，可发现更细微的缺陷，检验灵敏度高。

D、渗透剂中荧光染料的浓度高，故显示亮度比水洗型荧光渗透剂要高。

E、不含乳化剂的渗透剂渗透速度较快，渗透时间比水洗型要短。

F、酸和铬酸盐对乳化型渗透剂的影响较小。（因为酸和铬酸盐仅在有水的情况下与荧光染料发生反应，后乳化型渗透剂中不含乳化剂，不能吸收水分，故酸和铬酸盐对乳化型渗透剂的影响较小。）

G、重复试验效果较好。

H、后乳化型渗透剂中因不含乳化剂，水进入后将沉淀槽底，故水对后乳化型渗透剂污染影响小。

I、乳化型渗透剂中因不含乳化剂，温度变化时，不产生分离、沉淀、和凝胶现象。

后乳化型荧光渗透法检验工艺的主要缺点：

A、要进行单独的乳化工序，操作周期长，检验费用大。

B、必须严格控制乳化时间，才能保证检验灵敏度。

C、零件上的键槽、螺纹、拐角、凹槽等部位的渗透剂不容易被清洗掉。为保证这些部位的灵敏度，乳化前，这些部位的渗透剂需充分滴落干净。

D、大型工件用后乳化型渗透检验比较困难。

E、需要暗室和黑光灯，并要求在黑光灯下检验。