

安徽铸钢件超声波检测 管道焊无损检测

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 安徽铸钢件超声波检测 管道焊无损检测 |
| 公司名称 | 浙江广分检测技术有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 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 | 18662248593 18662248593 |

产品详情

无损检测

无损检测是相对于传统的理化检测(金相分析、力学性能和化学试验)而言,后者通过抽样制成试样(破坏了工件),再进行测,尤其局限性,而且抽样样品也被破坏(破坏性检测)。随着工业发展,工件在高应力、高强度、高温、强腐蚀环境下使用,对产品质量要求提高,一种不破坏材料或产品的外形、不影响材料或产品的性能、不改变材料或产品内部结构的检测方法就应运而生,这就是无损检测。

早期称为非破坏性检查、无损检验、无损探伤。主要目的是了解材料或产品是否存在缺陷?是什么缺陷?缺陷在什么地方?后来又增加了对材料或产品性能的检查。发展到现在无损检测除了通常所说的五大常规外,已有300多种,国内采用的也有100多种,而且科学发展的每一个进步都会很快用到无损检测上。

常规无损检测方法:1) GBT9445无损检测 2) EN ISO 9712 2012

超声检测

超声检测一般是指把工件置于超声场中,使超声波与工件相互作用,若工件中不存在不连续(即无缺陷),则超声波在连续介质中处于连续分布状态,其分布状态是正常的。若工件中存在不连续(即缺陷),则超声波将产生反射、透射、散射或波型转换,使超声场的正常分布受到干扰,通过对所发生的反射、透射和散射的波进行研究,从而实现对其宏观缺陷检测、几何特性测量、组织结构和力学性能变化的检测和表征,并进而对其特定应用性进行评价的技术。超声检测通常指宏观缺陷检测和材料厚度测量等。

1) GB / T 11345焊缝无损检测超声波检测技术

2) GB7233铸钢件超声探伤及质量评级标准

3) GBT5777无缝钢管超声波探伤检验方法

4) GBT6402钢锻件超声检测方法

棒材检测

焊缝检测

管道检测

点焊检测

磁粉检测

在外磁场中，不同磁介质磁化程度不同。铁磁性材料工件处于磁场中时，可以被强烈磁化，在铁磁性材料工件内出现强大磁场。铁磁性材料中的缺陷，由于磁特性不同于铁磁性材料，将影响磁场的分布。特别是，当缺陷位于工件的表面和近表面处时，在工件表面对应部位将产生漏磁场。漏磁场吸引磁粉，实现对缺陷的检验。

由于只有铁磁性材料才能被强烈磁化，由于只有位于表面和近表面处的缺陷才能产生足够强度的漏磁场，所以磁粉检测技术只能检验铁磁性材料工件表面和近表面处的缺陷。不能检验非铁磁性材料工件，也不能检验埋在工件内部深度较大的缺陷。磁粉检验技术具有很高的检验灵敏度，检验结果的重复性好；能直观地显示缺陷的位置、形状和尺寸，从显示的磁粉痕迹能对缺陷性质作出判断；检验几乎不受工件的大小和形状的限制。

1) GBT15822.1无损检测 磁粉检测 第1部分：总则

2) JBT6061焊缝磁粉检验方法和缺陷磁痕的分级

3) JBT8468锻钢件磁粉检验方法

4) GBT9444铸钢件磁粉检测

精铸件铸造裂纹（荧光磁粉）

锻造裂纹（荧光磁粉）

钢板对接焊缝裂纹

齿条疲劳裂纹

焊接裂纹

渗透检测

按照分子物理分子运动论的理论，由于分子的无规则运动和分子间的作用力，产生了液体的毛细现象。毛细现象（毛细作用）使液体能够渗入工件表面开口缺陷。渗透检测需要渗透液渗透到缺陷里面，因此它只能检验表面开口缺陷。此外，它不适宜检验多孔性材料工件，也不适宜缺陷开口可能被堵塞情况的检验（例如，工件在喷丸或喷砂处理后）。

完成渗透检测的基本过程是，采用适当性能的渗透液对工件表面渗透，然后去除表面多余的渗透液，采用适当方法显示存留在缺陷中的渗透液，从渗透液显示的位置、形状、大小，判断工件存在的表面开口缺陷。

渗透检测技术检测结果与检测人员的操作和经验关系比较密切，必须对检测的全过程严格控制；需要考虑某些渗透液等对某些材料工件可能产生腐蚀问题(相容)。

- 1) JBT6062无损检测 焊缝渗透检测
- 2) JBT8466锻钢件液体渗透检验方法
- 3) GBT9443铸钢件渗透检测

不锈钢板材分层

铸钢件的收缩裂纹

支座 氧化夹杂

铝铸件气孔图片

铝铸件疏松

支座 冷隔