

黄山市金属焊接件无损探伤检测 焊缝磁粉探伤检测

产品名称	黄山市金属焊接件无损探伤检测 焊缝磁粉探伤检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	3500.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7 测试标准:国标或指定标准
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	13545270223

产品详情

磁粉检测，由于缺陷与基体材料的磁特性（磁阻）不同穿过基体的磁力线在缺陷处将产生弯曲并可能溢出基体表面，形成漏磁场。若缺陷漏磁场的强度足以吸附磁性颗粒，则将在缺陷对应处形成尺寸比缺陷本身更大、对比度也更高的磁痕，从而指示缺陷的存在。

磁粉检测种类：

- 1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。
- 2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。
- 3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。
- 4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。

磁粉检测广泛适用于金属铸件、锻件和焊缝等铁磁性材料的检测。

射线检测作为五大常规无损检测方法之一，在工业上有着非常广泛的应用。

利用射线（X射线、 γ 射线和中子射线）在介质中传播时的衰减特性，当将强度均匀的射线从被检件的一面注入其中时，由于缺陷与被检件基体材料对射线的衰减特性不同，透过被检件后的射线强度将会不均匀，用胶片照相、荧光屏直接观测等方法在其对面检测透过被检件后的射线强度，即可判断被检件表面或内部是否存在缺陷。

无损探伤检测方式:

超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT）；

射线检测 Radiographic Testing (缩写 RT) ;

磁粉检测 Magnetic particle Testing (缩写 MT) ;

渗透检测 Penetrant Testing (缩写 PT) ;

涡流检测 Eddy Current Testing (缩写 ET) ;

无损探伤检测范围:

- 1、焊缝表面缺陷检查:检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
- 2、内腔检查:检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
- 3、状态检查:当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后,按技术要求规定的项目进行内窥检测。
- 4、装配检查:当有要求和需要时,使用亚泰光电工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后,检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。
- 5、多余物检查:检查产品内腔残余内屑,外来物等多余物。