

惠州吊钩磁粉检测 吊钩焊缝无损探伤检测

产品名称	惠州吊钩磁粉检测 吊钩焊缝无损探伤检测
公司名称	广州国检中心（运输鉴定、危险特性分类鉴定） 部门
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号(2号 厂房)1楼自编102房（注册地址）
联系电话	13609641229 13609641229

产品详情

吊钩磁粉检测 吊钩焊缝无损探伤检测

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷（如裂纹，夹渣，发纹等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，就实现了磁粉探伤。磁粉探伤，是通过磁粉在缺陷附近漏磁场中的堆积以检测铁磁性材料表面或近表面处缺陷的一种无损检测方法。

将钢铁等磁性材料制作的工件予以磁化，利用其缺陷部位的漏磁能吸附磁粉的特征，依磁粉分布显示被探测物件表面缺陷和近表面缺陷的探伤方法。该探伤方法的特点是

简便、显示直观。磁粉探伤与利用霍尔元件、磁敏半导体元件的探伤法，利用磁带的录磁探伤法，利用线圈感应电动势探伤法同属磁力探伤方法。压力管道检测管子材料外表面质量检验。

压力管道检测重要对接焊缝表面及内部缺陷检测。

压力管道检测重要角焊缝表面及内部缺陷检测。

压力管道检测重要承插焊和跨接式三通支管的焊接接头表面及内部缺陷检测

压力管道检测管道弯制后表面缺陷检测。

压力管道检测材料淬倾向较大焊接接头的坡口检测。

压力管道检测设计温度或等于零下29摄氏度的非奥氏体不锈钢管道坡口的检测。

压力管道检测双面焊件规定清根的焊缝清根后检测。

压力管道检测当采用氧乙炔焰切割有淬硬倾向的合金管道上的焊接卡具时，修磨部位的缺陷检测。磁粉探伤的原理

它的基本原理是：当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻而产生漏磁，形成局部磁场，磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置，从而判断缺陷的存在。

磁粉探伤仪的基础知识

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。

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。

按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。

塔吊无损检测的相关标准：GB/T 5031-2008 塔式起重机 GB 5144-2006 塔式起重机安全规程 GB 5226.2-2002 机械安全 机械电气设备 *32部分：起重机械技术条件 GB 5802-1986 起重用短环链 用于葫芦和其他起重设备的T(8)级校准链条 GB 5905-1986 起重机试验规范和程序 GB/T 5905-2011 起重机试验规范和程序 GB/T 5972-1986 起重机械用钢丝绳检验和报废实用规范 GB/T 5972-2006 起重机械用钢丝绳检验和报废实用规范 GB/T 5972-2009 起重机 钢丝绳 保养、维护、安装、检验和报废 GB/T 5973-1986 钢丝绳用楔形接头 GB/T 5973-2006 钢丝绳用楔形接头