

仪征不锈钢蒸汽燃气管道探伤检测 X拍片检测

产品名称	仪征不锈钢蒸汽燃气管道探伤检测 X拍片检测
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

不锈钢管焊缝无损检测的五种方法:渗透探伤(PT)、磁粉探伤(MT)、射线探伤(RT)、超声波探伤(UT)、涡流探伤(ET)

(1)渗透探伤(PT)

采用带有荧光染料(荧光法)或红色染料(着色法)的渗透剂的渗透作用，来显示焊接接头表面微小缺陷

的无损检验法。检测时一要求被测表面平整光洁。此方法分为荧光探伤和着色探伤，其中荧光探伤的测量精度较高，可达

10 μm。焊接构件表面检查常用着色法渗透探伤。

(2)磁粉探伤(MT)

利用在强磁场中,铁磷材料表层缺陷产生的漏磁场吸附磁粉的现象而进行的无损检验方法。在有缺陷处,

由于漏磁的作用会集中吸附撒上的铁粉。可根据吸附铁粉的形状、厚度和多少，来判断焊接缺陷的位置和大小。该方法不适用无

磁性的奥氏体型不锈钢。

(3)射线探伤(RT)

采用X射线或 γ射线照射焊接接头检查其内部缺陷的一种无损检验方法。它能准确地显示出焊缝中焊接缺

陷的种类、形状、尺寸、位置和分布情况。评定标准按《钢熔化焊对接接头射线照相法和质量分级》(GB3329-87)进行。该

探伤方法长期操作，对操作者身体有一定的影响。

(4)超声波探伤(UT)

借助于超声波探伤仪来检测焊缝内部缺陷的一种无损探伤方法。此法适用于探伤厚板，可确定5mm以内缺陷。探伤周期短、成本低、设备简单,对操作者身体无害，但不能准确判断缺陷的性质。

(5)涡流探伤(ET)

是以电磁感应原理为基础，当钢管(指碳钢、合金钢和不锈钢)通过交流电的绕组时，钢管表面或近表面出现集肤效应,使其有缺陷部位的涡流发生变化,导致绕组的阻抗或感应电压产生变化，从而得到关于缺陷的信号。从信号的幅

值及相位等可以对缺陷进行判别，能有效地识别钢管内外表面的不连续性缺陷，如裂纹、未焊透、夹渣、气孔、点腐蚀等,对开

放性线性缺陷较为敏感。