

扬州工业阀门X射线检测 铸件钛阀门压力检测

产品名称	扬州工业阀门X射线检测 铸件钛阀门压力检测
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

x射线探伤方法是利用(X、 γ)射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上。主要用于发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。

利用压电换能器件，通过瞬间电激发产生脉冲振动，借助于声耦合介质传入金属中形成超声波，超声波在传播时遇到缺陷就会反射并返回到换能器，再把声脉冲转换成电脉冲，测量该信号的幅度及传播时间就可评定工件中缺陷的位置及严重程度。超声检测比x射线探伤灵敏度高，灵活方便，周期短、成本低、效率高、对人体无害。

将含有颜料或荧光粉剂的渗透剂喷洒或涂敷在被检焊缝表面上时，利用液体的毛细作用，使其渗入表面开口的缺陷中，然后清洗去除表面上多余的渗透剂，干燥后施加显像剂，将缺陷中的渗透液吸附到焊缝表面上来，从而观察到缺陷的显示痕迹。

利用铁磁性材料表面与近表面缺陷会引起磁率发生变化，磁化时在表面上产生漏磁场，并采用磁粉、磁带或其他磁场测量方法来记录与显示缺陷的一种方法。磁粉探伤主要用于：检查表面及近表面缺陷。

铸件钛阀门需要做无损检测。

- 1、铸件钛阀门需要做无损检测，检测标准为铸件超声探伤标准GB/T。
- 2、对铸件内部缺陷的检测主要常用的是无损检测方法，即射线照相检测、超声检测和涡流检测，其中以射线照相检测方法，因为它能得到反映内部缺陷种类、形状、大小和分布情况的直观图像，涡流检测方法从检测内部缺陷的深度来说是有限的，埋藏深度比较大的内部缺陷难以稳定地检测出来，是一种缺陷图像非直观的检测方法，但是涡流和电磁现象密切相关，因此它对铁磁性材料铸件来说，可以用来按成分、表面硬度和组织等的差异将铸件进行分类。
- 3、常用的无损检测方法一般是指液体渗透、磁粉、涡流、射线和超声等五种，它们可以满足一般对工件的表面或表层和内部的检测要求。
- 4、阀门无损检测目前已广泛用于多种行业。分特种设备行业来说，阀门无损检测有以下五大常规检测方

法：

1) RT 射线检测：主要检测材料或工件内部缺陷。

2) UT 超声检测：主要检测材料或工件内部缺陷。

3) MT 磁粉检测：主要检测材料或工件表面、近表面缺陷（铁磁性材料）。

4) PT 渗透检测：主要检测材料或工件表面开口缺陷（非多孔型材料）。

5) ET 涡流检测：主要检测材料或工件表面、近表面缺陷（导电材料）。

5、钛材料铸造是在真空或保护气体条件下将钛材料进行熔炼、浇注成铸件的过程。钛材料铸造是钛材料制备工艺之一，主要应用于航空航天工业。