

安徽合肥起重机吊耳钩储罐地铁盾构机刀盘焊缝超声波磁粉第三方探伤检测

产品名称	安徽合肥起重机吊耳钩储罐地铁盾构机刀盘焊缝超声波磁粉第三方探伤检测
公司名称	临湘市惠泽检测技术服务有限公司
价格	540.00/件
规格参数	检测公司:惠泽检测 检测类型:第三方 检测报告:一式二份
公司地址	湖南省岳阳市临湘市羊楼司镇中洲居委会羊楼司大桥北侧3号
联系电话	17382063296 17382063296

产品详情

安徽合肥起重机吊耳钩储罐地铁盾构机刀盘焊缝超声波磁粉第三方探伤检测。地铁掘进机的刀盘牛腿，螺旋机探伤。检测地区江西省内：合肥、芜湖、马鞍山、安庆、亳州、蚌埠、宿州、阜阳、滁州、宣城、六安等地方的超声波检测UT、磁粉检测MT、渗透检测PT、测厚检测。

磁粉探伤方法和工艺简介

剩磁法和连续法

1. 剩磁法

指先将工件磁化，再将磁粉或磁悬液施加到工件表面以检查工件缺陷的方法。

适用于经淬火，调质处理等增强强度或硬度的热处理后的高碳钢和合金钢，

不适用于低碳钢和经退火

处理成热变形钢材，马氏体不锈钢用剩磁法效果不如连续法。

剩磁法特别适用于批量小件的探伤，此时生产效率高。

2. 连续法

又称外加法，系指在外加磁场的作用下，将磁粉或磁悬液施加到工件上去进行探伤的方法。目前该法比

较流行的工艺是，先喷洒磁悬液，接着磁化。安徽合肥起重机吊耳钩储罐地铁盾构机刀盘焊缝超声波磁粉第三方探伤检测

（通电1-3秒），此时仍继续浇注

磁悬液，停止浇注后再通电数次，每次0.5-1秒，中断磁化后观察缺陷，后退磁。连续法适用于所有铁磁性材料。

教科书中推荐优先使用剩磁法，实际中多采用连续法。

直流磁化和交流磁化

1. 直流磁化

目前已很少采用纯直流电，而采用单相半波或全波，三相半波或全波整流电。

2. 交流磁化

一般采用工频交流电。交流磁化时，起作用的是电流的峰值，但一般标示的电流值是有效。安徽合肥起重机吊耳钩储罐地铁盾构机刀盘焊缝超声波磁粉第三方探伤检测。

交流磁化和直流磁化都能检测表面和近表面缺陷，交流磁化对表面缺陷的检测灵敏度高，直流磁化检测表面下的缺陷的能力强一些。一般说来，电流中包含的脉动成份越大，探

测内部缺陷的能力越弱。直流磁化用于剩磁法时剩磁稳定，交流磁化则剩磁不够稳定，加断电相位控制器可解决此问题（采用过零点断电的方法叫断电相位控制，以防止对工件形成退磁作用）。直流磁化退磁困难，交流磁化退磁容易。目前一般推荐使用交流磁化，且多采用

连续法，此时一般也加断电相位控制。使用交流连续磁化，设备结构简单，成本低，磁化效都能满足安求。也有使用交直流混合磁化的，此时，交流磁化任然，且深磁化已上

以利于退磁。

三. 磁化方法

1. 周向磁化。指给工件直接通电，或者使电流流过贯穿工件中心孔的导体，

旨在工件

中建立一个环绕工件的并与工件轴垂直的闭合磁场。周向磁化主要用于发现与工件轴