

无锡工件渗透显像剂检测无损检测

产品名称	无锡工件渗透显像剂检测无损检测
公司名称	江苏省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	18662582269 18662582269

产品详情

渗透:在经过表面处理和预清洗的被检件表面施加渗透剂,并保持足够的渗透时间,使渗透剂通过毛细渗透渗入被检工件的表面缺陷中 ;

去除:用清洗剂彻底去除被检工件表面多余的渗透剂,又称为去除清洗,以区别于预清洗,但必须尽可能的保留已渗入被检工件表面缺陷中的渗透剂 ;

显像:在经清洗后的被检工件表面施加显像剂,通过显像粉(或剂)对渗透剂的毛细吸附,形成缺陷显示 ;

检查:在黑光灯下(荧光法)或白光下(着色法)观察检测中形成的显示并区分出缺陷显示,完成对缺陷显示的记录与评定。

1.6.1材料及设备

荧光或着色渗透液、显像液、清洁剂(溶剂、乳化剂)及清洁装置。如果用荧光着色,则需紫外光源。

检测表面不连续性,如裂纹、气孔及缝隙等。

对所有的材料都适用的。设备轻便,投资相对较少。探伤简便,结果易解释。除光源需电源外,其它设备都不需电源,可直观核对显示。

由于涂料、污垢及涂覆金属等表面层会掩盖缺陷,孔隙表面的漏洞也能引起假显示,探伤前后必须清洁工件

1.7 涡流检测法(ET)

涡流检测是运用电磁感应原理，将载有正弦波电流的激励线圈，接近金属表面，线圈周围的交变磁场在金属表面感应出电流（涡流）。涡流又产生一个与原磁场方向相反，频率相同的磁场，使得激励线圈中的原磁场有部分的减小，从而引起线圈阻抗的变化。

涡流探伤仪和标准试块。

检测表面的不连续性(如裂纹、气孔、未熔合等)和某些亚表面夹渣。

较经济、简便,可自动探伤对准工件,不需藕合,探头不必接触试件。

于导体材料,穿透浅,因灵敏度随试件几何形状而异,所以有些显示被掩盖了。要有参考标准。