

杭州吊钩磁粉检测焊缝质量探伤检测

产品名称	杭州吊钩磁粉检测焊缝质量探伤检测
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

吊钩的磁粉检测探伤

目前科学技术水平，吊钩表面裂纹的探伤检验，主要有以下几种方法：磁粉检测、射线检测、超声波检测、渗透检测、因吊钩形状特殊，表面状况差，无论采用哪一种探伤方法，要确保其探伤灵敏度与可靠性，其技术要求是比较高的。而磁粉检测以其检验灵敏度高，能有效检验尺寸相当的开口缺陷，检验速度快，成本低等点而广泛应用于实际吊钩探伤工作中。我们将服务案例主要介绍磁粉检测探伤工艺在吊钩无损检测探伤中的具体操作方法。

磁粉检测探伤操作

(1)、预处理：清理掉吊钩表面的油漆、铁锈和污物，漏出金属光泽。表面的不规则状态不得影响检测结果的完整性，否则应作为适当的修理，打磨等。采用触头法磁化时，为防止电弧烧伤吊钩表面和提高导电性能，应将工件和奠基解除部分清除干净，必要时应在电极上安装接触垫。

(2)、磁化：用触头发在吊钩两端头磁化，检验纵向缺陷。后用绕电缆法磁化检验吊钩半圆处和螺纹根部横向缺陷。

(3)、施加磁悬液：用喷洒法施加荧光磁悬液。检验螺纹根部缺陷宜用低浓度磁悬液，多喷洒几次。由于采用湿法，在喷洒次悬液时，应先确认整个检测面能被磁悬液良好的湿润后，在施加磁悬液。

(4)、检验：检验螺纹更不缺陷用湿剩磁法，检验吊钩半圆形受力部位用湿连续法。观察磁痕应在暗区进行。

(5) 退磁：用绕电缆法自动衰减退磁，退磁后吊钩上剩磁不应大于240A/M。

(6) 后处理：清楚吊钩上的磁粉。

对于在用吊钩应主要检测疲劳裂纹及其表面与近表面缺陷的磁痕特征，一旦出现，应与其特征仔细对比，确保检验检测的准确性。

预防措施

为了及时准确地发现起重吊钩裂纹缺陷，预防起重吊钩事故发生，对在用起吊钩的裂纹检验方法，提出几点参考意见：

(1) 两年一度的安全监督检验时，对吊钩进行宏观检验前，必须对危险断面区进行表面处理，并在良好的照明条件下进行，借助10倍以上的放大镜进行检验。

(2) 工作级别A7-A8的起重吊钩，每年进行解体表面的探伤检验，尤其是冶金起重机

使用的吊钩，更应重点检验，其它级别的吊钩建议每8年进行解体探伤检验。