

钢材无损探伤检测金属磁粉探伤阳江金属无损检测机构

产品名称	钢材无损探伤检测金属磁粉探伤阳江金属无损检测机构
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司材料检测部
价格	200.00/个
规格参数	压力容器探伤检测:焊缝质量超声波检测 钢结构焊缝检测:金属件无损探伤检测 磁粉探伤检测:X射线检测
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南南路85号广佛智城4号楼第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	13928673434 13928673434

产品详情

承接——锅炉压力容器无损检测 承接——钢结构超声波探伤检测 承接——管道焊缝焊接无损检验
承接——压力管道无损探伤检测 承接——特种设备无损检测 承接——石化天然气无损探伤检测
更多检测项目请来电咨询！无损检测适用范围 适用于各种熔化焊接方法（电弧焊、气体保护焊、电渣焊、气焊等）的对接接头，也能检查铸钢件，在特殊情况下也可用于检测角焊缝或其他一些特殊结构工件。2、射线照相法的优点 a) 缺陷显示直观：射线照相法用底片作为记录介质，通过观察底片能够比较准确地判断出缺陷的性质、数量、尺寸和位置。

b) 容易检出那些形成局部厚度差的缺陷：对气孔和夹渣之类缺陷有很高的检出率。c) 射线照相能检出的长度和宽度尺寸分别为毫米数量级和亚毫米数量级，甚至更少，且几乎不存在检测厚度下限。d) 几乎适用于所有材料，在钢、钛、铜、铝等金属材料上使用均能得到良好的效果，该方法对试件的形状、表面粗糙度没有严格要求，材料晶粒度对其不产生影响。2超声检测（UT）的原理和特点
超声检测主要的应用是检测工件内部宏观缺陷和材料厚度测量。

按照不同特征，可将超声检测分为多种不同的方法：

（1）按原理分类：超声波脉冲反射法、衍射时差法（Time ofFlightDiffraction，简称TOFD）等。

（2）按显示方式分类：A型显示、超声成像显示（B、C、D、P扫描成像、双控阵成像等）。

1、适用范围 适用于金属、非金属和复合材料等多种制件。

a) 原材料、零部件检测：钢板、钢锻件、铝及铝合金板材、钛及钛合金板材、复合板、无缝钢管等。b

) 对接焊接接头检测：钢制对接接头（包括管座角焊缝、T形焊接接头，支撑架和结构件），铝及铝合金对接接头 2、A型显示的超声波脉冲反射法的优点 a) 穿透能力强，可对较大厚度范围内的工件内部缺陷进行检测。如对于金属材料，可检测厚度为1~2mm的薄壁管材和板材，也可检测几米长的钢锻件。

b) 缺陷较准确。c) 对面积型缺陷的检出率较高。d) 灵敏度高，可检测工件内部尺寸很小的缺陷。超声检测理论灵敏度约为超声波波长的一半，当检测对象为钢制件，采用2.5MHz频率的超声斜，其灵敏度约为0.65mm。e) 检测成本低、速度快，设备轻便，对及环境无害，现场使用较方便。

3磁粉检测（MT）的原理和特点是工业无损检测（NondestructiveTesting）的一种成熟的无损检测方法，在航天、、船舶、、汽车、石油、化工、锅炉压力容器、压力管道等各个领域都得到广泛应用。

磁粉检测主要的应用是探测铁磁性工件表面和近表面的宏观几何缺陷，例如表面气孔、裂纹等。磁粉检

测可用于板材、型材、管材、锻造毛坯等原材料和半成品的检查，也可用于锻钢件、焊接件、铸钢件加工制造过程工序间检查和终加工检查，还可用于重要设备机械、压力容器、石油储罐等工业设施在役检查等。

2、磁粉检测的优点

a) 能直观显示缺陷的形状、位置、大小和严重程度，并可大致确定缺陷的性质。 b) 具有高灵敏度，磁粉在缺陷上聚集形成的磁痕有放大作用，可检出缺陷的小宽度约 $0.1\ \mu\text{m}$ ，能发现深度约 $10\ \mu\text{m}$ 的微裂纹。 c) 适应性好，几乎不受试件大小和形状的限制，综合采用多种磁化方法，可检测工件上的各个方向的缺陷。 d) 检测速度快，工艺简单，操作方便，效率高，成本低。

[钢管无损探伤检测河源无损检测单位](#)