

钢锻件缺陷磁粉检测内部缺陷超声波测试

产品名称	钢锻件缺陷磁粉检测内部缺陷超声波测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	钢锻件缺陷磁粉:内部缺陷超声波检验 周期:3-5天 检测范围:全国
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	0512-65587132 13906137644

产品详情

缺陷的定星指已测定缺陷的大小和数量，缺陷大小包括缺陷的面积、长度和深度。

由于缺陷的大小主要根据荧光屏上缺陷波的高度来确定，而缺陷波的高度又受着缺陷的方向、距离、起点及仪器的工作状态等多种因素影响，因而不易准确地判断缺陷大小。1.1当量法缺陷定量

当量法缺陷定量是以对比试块上人工缺陷（如平底孔）来衡量缺陷大小，即实际缺陷相当于多大面积的人工缺陷。

试块比较法

在相同的探测条件下，将工件中缺陷小组高度、位置与材质相同的试块上人工缺陷(平底孔或横通孔 反射波进行比较，当两者位置相同、高度相等或相近时，则工件中缺陷大小相当于该人工缺陷的直径大小，称作当量直径。直探头探伤常以平底孔试块比较，斜探头以横通孔试块比较。

距离-波幅"曲线和"面积-波幅"曲线当量法

缺陷波的高低与缺陷的面积(大小)及距离（深度）有关，距离相等的缺陷，面积越大，反射波愈高;面积相等的缺陷，距离越近，反射波愈高。

因此，可通过数组距离相同、面积不同和距离不同、面积相同的人工缺陷试块，作出"面积-波幅"曲线和"距离-波幅"曲线。

探伤时根据缺陷波的高度及缺陷波在时间扫描线上的位置通过曲线确定缺陷大小。

如果利用衰减器将人工缺陷反射波高度全部调到荧光屏满幅的B0%，读出衰减器读数（增加或减小的分贝值dB]并以此作出的曲线称用面积分贝曲线和距离分贝曲线，实际探测晚旌时，调节衰减器使缺陷波高

也达满幅的80%，则根据缺陷的距离和衰减器上分贝读数直接从曲线上查出缺陷当量大小。

“距离波幅”曲线在焊缝斜角探伤中应用较广。

实际探伤使用“距离波幅曲线由评定线、定量线和判废线三条组成，评定线与定量线之间(包括评定线)为Ⅰ区，定量线与判废线之间(包括定量线)为Ⅱ区，判废及其以上为Ⅲ区。

应用领域:

- 1、铜、碳钢、不锈钢、焊接管、铝塑复合管、钢塑复合管 铝扁管、钢丝、双层管、光缆上包铝钢丝、铝丝、钢带、铜带、管制零部件，金属零部件、板材等生产线在线及离线上的无损探伤
- 2、石油套管、抽油杆、空心轴等无损探伤
- 3、冷凝器管、空调器管、汽车油管等检测
- 4、适合于各种金属零部件、棒、管材、板材的无损探伤

系统适用标准:

中国:GB/T 14480--93, GB/T 7735--95

GB/T 5248--98, GB/T 5126--2001

GB/T 12969.2, GB/T 11260--96

日本: JISH 0502

美国: ASTM-E 243--97

德国: DIN 54141