泰州市H型钢焊缝检测 磁粉无损测试

产品名称	泰州市H型钢焊缝检测 磁粉无损测试
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	H型钢焊缝:磁粉无损测试 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

1.超声检测

超声检测的基本原理是:利用超声波在界面(声阻抗不同的两种介质的结合面)的反射和折射以及超声 波在介质中传播过程中的衰减,由发射探头向被检件发射超声波,由接收探头接收从界面(缺陷或本底)处反射回来超声波(反射法)或透过被检件后的透射波(透射法),以此检测备件部件是否存在缺陷 ,并对缺陷进行定位、定性与定量。

超声检测主要应用于对金属板材、管材和棒材,铸件、锻件和焊缝以及桥梁、房屋建筑等混凝土构建的检测。

2.射线检测

射线检测的基本原理是:利用射线(X射线、射线和中子射线)在介质中传播时的衰减特性,当将强度均匀的射线从被检件的一面注入其中时,由于缺陷与被检件基体材料对射线的衰减特性不同,透过被检件后的射线强度将会不均匀,用胶片照相、荧光屏直接观测等方法在其对面检测透过被检件后的射线强度,即可判断被检件表面或内部是否存在缺陷(异质点)。

射线检测主要用于铸件、焊缝等的检测。

3.磁粉检测

磁粉检测的基本原理是:由于缺陷与基体材料的磁特性(磁阻)不同穿过基体的磁力线在缺陷处将产生 弯曲并可能逸出基体表面,形成漏磁场。若缺陷漏磁场的强度足以吸附磁性颗粒,则将在缺陷对应处形 成尺寸比缺陷本身更大、对比度也更高的磁痕,从而指示缺陷的存在。

目前,磁粉检测主要应用于金属铸件、锻件和焊缝的检测。

4.渗透检测

渗透检测的基本原理是:利用毛细管现象和渗透液对缺陷内壁的浸润作用,使渗透液进入缺陷中,将多余的渗透液出去后,残留缺陷内的渗透液能吸附显像剂从而形成对比度更高、尺寸放大的缺陷显像,有利于人眼的观测。

目前,渗透检测主要应用于有色金属和黑色金属材料的铸件、锻件、焊接件、粉末冶金件以及陶瓷、塑料和玻璃制品的检测。