

# 江门立柱角焊缝探伤检测 磁粉 超声波探伤检测

产品名称	江门立柱角焊缝探伤检测 磁粉 超声波探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

## 产品详情

探测金属材料或部件内部的裂纹或缺陷。常用的探伤方法有：X光射线探伤、超声波探伤、磁粉探伤、渗透探伤、涡流探伤、射线探伤等方法。物理探伤就是不产生化学变化的情况下进行无损探伤。

### 1.检测射线检测法

利用射线（X射线、射线、中子射线等）穿过焊接材料时的强度衰减，检测其内部结构不连续性的检测技术。

### 2.无损检测超声检测法

超声波在焊接材料中传播时，焊接材料的声学特性和内部组织的变化对超声波的传播产生一定的影响，通过对超声波受影响的程度和状况，探测了解焊接材料性能和结构变化的检测技术。

### 3.检测磁粉检测法

利用漏磁（场）和合适的检验介质发现焊接材料表面和近表面的不连续性特征的无损检测方法。

### 4.无损检测渗透检测法

利用液体的毛细管作用，将渗透液渗入焊接材料表面开口缺陷处。再通过显象剂将渗入的渗透液吸出到焊表面，显示缺陷的影像的无损检测方法。焊缝磁粉检测和焊缝渗透检测统称为焊缝表面检测。

### 5.涡流探伤法（ET）

原理是：给一个线圈通入交流电，在一定条件下通过的电流是不变的。如果把线圈靠近被测工件，像船在水中那样，工件内会感应出涡流，受涡流影响，线圈电流会发生变化。

由于涡流的大小随工件内有无缺陷而不同，所以线圈电流变化的大小能反映有无缺陷。涡流检测时线圈

不需与被测物直接接触，可进行高速检测，易于实现自动化，但不适用于形状复杂的零件，而且只能检测导电材料的表面和近表面缺陷，检测结果也易受到材料本身的其它因素的干扰。