

# 电弧焊管渗透探伤检测 拉伸性能测试

产品名称	电弧焊管渗透探伤检测 拉伸性能测试
公司名称	广州国检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

## 产品详情

电弧焊管主要指的采用双面埋弧焊技术制作的钢管

着色探伤是无损检测的一种方法，它是一种表面检测方法，主要用来探测诸如肉眼无法识别的裂纹之类的表面损伤

透探伤与荧光渗透探伤的区别

- 1、对于表面光洁且检测灵敏度要求高的工件，宜采用后乳化型着色法或后乳化型荧光法，也可采用溶剂去除型荧光法。
- 2、表面粗糙且检测灵敏度要求低的工件宜采用水洗型着色法或水洗型荧光法。
- 3、对现场无水源、电源的检测宜采用溶剂去除型着色法。
- 4、对于批量大的工件检测，宜采用水洗型着色法或水洗型荧光法。
- 5、对于大工件的局部检测，宜采用溶剂去除型着色法或溶剂去除型荧光法。

着色渗透探伤安全操作规程

- 1、着色渗透探伤剂易燃、有毒，因此操作中必须注意安全。配备必要的劳动防护用品，探伤现场必须有良好的通风条件，并且远离火源。操作人员应站在上风处，并不是边操作边饮食。
- 2、实施探伤前、必须用镀铬试块检验探伤剂的灵敏度，检验探伤剂是否失效。
- 3、探伤面积及其25mm范围内邻近区域上的氧化皮、油污等影响渗透剂渗入的物质，应彻底清除干净。
- 4、清洗后，检测面上遗留的溶剂、水分必须充分干燥后，方可施加渗透剂。
- 5、渗透剂应均匀的喷洒于探测面，探测面的温度在10 ~50 时，渗透时间至少为10min。
- 6、清除多余的渗透剂时，应防止过清洗或清洗不足。
- 7、显像剂施加应薄而均匀，使用前应充分摇晃，喷洒距离一般为300~400mm，喷洒角度为30 ° ~40 °。显像时间不应小于7min。
- 8、观察显示应在显像剂施加后7~60min内进行，缺陷显示的评定应在白光下进行，通常工件被检面处白光照度应大于1000Lx。
- 9、试块使用后要用丙tong进行彻底清洗，清洗后再将试块放入装有bing酮和污水酒精混合液体的密封容器中保存。