

金华不锈钢渗透检测 汽车配件质量无损检测

产品名称	金华不锈钢渗透检测 汽车配件质量无损检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

- 1、渗透检测应按照预处理、施加渗透剂、去除多余渗透剂、干燥、施加显像剂、观察与记录、后处理等步骤进行。
- 2、预处理应符合下列规定：（1）对检测面上的铁锈、氧化皮、焊接飞溅物、油污以及涂料应进行清理。应清理从检测部位边缘向外扩展30mm的范围；机加工检测面的表面粗糙度Ra不宜大于 $12.5\mu\text{m}$ ，非机械加工面的粗糙度不得影响检测结果；（2）对清理完毕的检测面应进行清洗；检测面应充分干燥后，方可施加渗透剂。
- 3、施加渗透剂时，可采用喷涂、刷涂等方法，使被检测部位完全被渗透剂所覆盖。在环境及工件温度为 $10\sim 50$ 的条件下，保持湿润状态不应少于10min。
- 4、去除多余渗透剂时，可先用无绒洁净布进行擦拭。在擦除检测面上大部分多余的渗透剂后，再用蘸有清洗剂的纸巾或布在检测面上朝一个方向擦洗，直至将检测面上残留渗透剂全部擦净。
- 5、清洗处理后的检测面，经自然干燥或用布、纸擦干或用压缩空气吹干。干燥时间宜控制在5min~10min之间。
- 6、宜使用喷罐型的快干湿式显像剂进行显像。使用前应充分摇动，喷嘴宜控制在距检测面300mm~400mm处进行喷涂，喷涂方向宜与被检测面成 $30^\circ\sim 40^\circ$ 的夹角，喷涂应薄而均匀，不应在同一处多次喷涂，不得将湿式显像剂倾倒至被检面上。
- 7、迹痕观察与记录应按下列要求进行：
（1）施加显像剂后宜停留7min~30min后，方可在光线充足的条件下观察迹痕显示情况；（2）当检测面较大时，可分区域检测；（3）对细小迹痕，可用5倍~10倍放大镜进行观察；（4）缺陷的迹痕可采用照相、绘图、粘贴等方法记录。
- 8、检测完成后，应将检测面清理干净