

盐城市压力容器拍片无损探伤检测 液球罐无损检验

产品名称	盐城市压力容器拍片无损探伤检测 液球罐无损检验
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	压力容器拍片:液球罐无损检验 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

特种设备是指涉及生命安全、危险性较大的锅炉、压力容器（含气瓶，下同）、压力管道、电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施。其中锅炉、压力容器（含气瓶）、压力管道为承压类特种设备；电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施为机电类特种设备。

压力容器，是指盛装气体或者液体，承载一定压力的密闭设备，其范围规定为工作压力大于或者等于0.1 MPa（表压），且压力与容积的乘积大于或者等于2.5MPa·L的气体、液化气体和工作温度高于或者等于标准沸点的液体的固定式容器和移动式容器；盛装公称工作压力大于或者等于0.2MPa（表压），且压力与容积的乘积大于或者等于1.0MPa·L的气体、液化气体和标准沸点等于或者低于60℃液体的气瓶；氧舱等。

磁粉探伤利用工件缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，它利用了钢铁制品表面和近表面缺陷（如裂纹，夹渣，发纹等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，就实现了磁粉探伤。磁粉探伤，是通过磁粉在缺陷附近漏磁场中的堆积以检测铁磁性材料表面或近表面处缺陷的一种无损检测方法。将钢铁等磁性材料制作的工件予以磁化，利用其缺陷部位的漏磁能吸附磁粉的特征，依磁粉分布显示被探测物件表面缺陷和近表面缺陷的探伤方法。该探伤方法的特点是简便、显示直观。磁粉探伤与利用霍尔元件、磁敏半导体元件的探伤法，利用磁带的录磁探伤法，利用线圈感应电动势探伤法同属磁力探伤方法。

磁粉探伤种类：

- 1、按工件磁化方向的不同，可分为周向磁化法、纵向磁化法、复合磁化法和旋转磁化法。
- 2、按采用磁化电流的不同可分为：直流磁化法、半波直流磁化法、和交流磁化法。

- 3、按探伤所采用磁粉的配制不同，可分为干粉法和湿粉法。
- 4、按照工件上施加磁粉的时间不同，可分为连续法和剩磁法。

磁粉探伤MT试验标准和方法 试验标准 JB/T 4730.4-2005承压设备无损检测 4部分 磁粉检测 磁粉探伤流程

- 1、预处理
- 2、磁化
- 3、施加磁粉或磁悬液
- 4、磁痕的观察与记录
- 5、缺陷评级