惠州焊缝渗透探伤、磁粉探伤检测

产品名称	惠州焊缝渗透探伤、磁粉探伤检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
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检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

惠州焊缝渗透探伤、磁粉探伤检测

磁粉探伤和渗透探伤都是用于检测表面缺陷的无损检测方法，它们有着各自的适用范围和优缺点。但是铁磁性而言，磁粉探伤优于渗透探伤。

JB/T4730-2005*部分通用要求中4.1.3条规定：“ 铁磁性材料表面检测时，应采用磁粉探伤 ”。

《固定式压力容器安全技术监察规程》第4.5.3.1无损检测方法选择第（4）条规定：“ 铁磁性材料制压力容器焊接接头的表面检测应当优先采用磁粉探伤 ”。从这些规定内容看，充分说明了磁粉探伤对于铁磁性材料表面及近表面缺陷的检测是渗透探伤所无法比拟的。

3.焊缝的着色渗透探伤的检验程序及操作要点焊缝渗透探伤的检验程序包括预处理、预清洗、渗透处理、乳化处理、去除处理、干燥处理、显像、观察和后处理等。各检验程序的操作要点、缺阳痕迹的形式及其成因详见下。

1）预处理受检焊缝表面及其两侧25-30mm区域内，采用砂轮打磨去除焊渣飞溅和氧化皮、露出金属光泽但不允许用喷砂、喷丸等清理方法。2）预清洗用清洗液洗净受检焊缝及近缝区表面的油污，并用强风吹干或自然蒸发，使其完全干燥。3）渗透处理采用浸、刷、喷等方法施加渗透液，工作温度10-15 ° C,时间不少于5min。4）乳化处理采用喷、洗、浸等方法作乳化处理，zui合适的乳化时间由相应试验确定。5）去除处理水洗型去除剂、直接喷水清洗。用后乳化型去除剂，经乳化处理后再 喷水清理，水压不超过，水温不超过40°C。6）干燥处理可用干净的布料和纸张吸干、热风吹干或自然挥发干燥。受检表面温度不应超过50 °C。7）显像可用喷、浸、刷等方法施加显像剂。当环境温度在10-50C范围内，显像时间约为7min。8）观察在显像的同时，即行观察。着色法要求白光照度大于500Lx荧光法应在白光照度小于20Lx的暗环境下观察，黑光强度不应小于1000Uw/cm:9）后

处理可用布料、纸张擦除，也可用水冲洗或用压缩空气清除。

4.渗透探伤痕迹形式及其成因1）缺陷痕迹由各种焊接缺陷如裂纹、夹渣、气孔等引起的痕迹！2）工艺痕迹由受检焊件加工工艺过程、结构特殊的几何形状以及由表面划伤，焊接飞溅等引起的痕迹。3）伪缺陷痕迹