

# 吊梁焊缝超声波检测无锡C型吊钩磁粉测试

产品名称	吊梁焊缝超声波检测无锡C型吊钩磁粉测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	1000.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测
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

**表面状况和准备：**要求被检区域应没有氧化皮、机油、油脂、焊接飞溅、机加工刀痕、污物、厚实或松散的油漆和任何能影响检测灵敏度的外来杂物。必要时，可用砂纸或局部打磨来改善表面状况，以便准确解释显示。注意任何清理或表面准备都不应影响磁粉显示的形成。

**磁场方向和检测区域：**缺欠的可探测性取决于其轴线相对于磁场方向的夹角。为确保检测出所有方位上的缺欠，焊缝应在偏差角为30°的两个近似相互垂直的方向上进行磁化。当使用磁轭或触头时，由于超强的磁场强度，在靠近每个极头或尖部的工作部件存在不可检测区。

**典型的磁粉检测技术：**检测吊梁焊缝结构时，宜使用相同的磁化方向及磁场覆盖。极间距应大于或等于焊缝及热影响区在加上50mm的宽度，且在任何情况下，焊缝及热影响区应处于有效区域内，应规定相对于焊缝方位的磁化方向。

**检测介质的施加：**工件做好检测准备后，在磁化前和磁化后的同时立即通过喷、浇或洒施加检测介质。随之，磁化时间应使得显示在磁场移离前形成。用磁悬液时，应在工件上保持磁场直至大多数磁悬液从工件表面流走。这样可以防止显示被冲走。

**视被检材料及其表面状态和磁导率，**即使磁场移离，由于工件的剩磁，显示通常仍将保留在表面上。然而，不能擅自推测剩磁的存在，仅在保留显示的工件的综合性能检测已经被证实，才允许采用移离初始磁场源后的评定技术。