

广州焊接钢板 主体钢结构磁粉检测 无损探伤检测

产品名称	广州焊接钢板 主体钢结构磁粉检测 无损探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
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东1号（2号 厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

磁粉检测的原理。铁磁性材料和工件被磁化后，由于不连续性的存在，工件表面和近表面的磁力线发生局部畸变，而产生漏磁场，吸附施加在工件表面的磁粉，形成在合适光照下目视可见的磁痕，从而显示出连续性的位置、形状和大小。

磁粉检测的适用性和局限性有：

- 1、磁粉探伤适用于检测铁磁性材料表面和近表面尺寸很小、间隙极窄目视难以看出的不连续性。
- 2、磁粉检测可对多种情况下的零部件检测，还可多种型件进行检测。
- 3、可发现裂纹、夹杂、发纹、白点、折叠、冷隔和疏松等缺陷。（感谢关注鼎鼎自动焊接）
- 4、磁粉检测不能检测奥氏体不锈钢材料和用奥氏体不锈钢焊条焊接的焊缝，也不能检测铜铝镁钛等非磁性材料。对于表面浅划伤、埋藏较深洞和与工件表面夹角小于 20° 的分层和折叠很难发现。

磁粉探伤检测是一种无损检测方法，用于检测铁磁性材料表面和近表面缺陷，例如裂纹、气孔、夹杂物等。

一、准备工作

在进行磁粉探伤检测前，需要做好以下准备工作：

- 1.清洁工件：清除工件表面的油脂、铁锈、油漆等杂质，以保证探伤检测的准确性。

2.选择磁粉：根据工件材质、尺寸、表面状况等因素选择合适的磁粉。

3.选择探伤设备：根据工件大小、表面状态选择合适的磁轭或磁性探头，并检查电源是否稳定，灵敏度是否符合要求。

4.环境要求：确保检测环境干燥、通风良好，无尘土和烟雾等污染。