

堆焊层厚度测量仪

产品名称	堆焊层厚度测量仪
公司名称	焱起科技（北京）有限公司
价格	8.00/台
规格参数	品牌:科鲁普斯 型号:MVP 产地:俄罗斯
公司地址	北京市丰台区石榴庄西街232号西区6-108
联系电话	010-58200247 13810788617

产品详情

堆焊层厚度测量仪

MVP-2M多功能涡流厚度测量仪技术特点

使用电磁法测量，无需耦合剂，简便易操作。

可测量的堆焊层厚度可达15mm。

仪器可以选配不同传感器实现多种测量功能。可以实现堆焊层测厚、铁素体含量测量、电导率测量、涂层测厚。

统计评估功能：带有两款软件，可将检测结果导入电脑以做分析；也可在电脑软件中绘制测量曲线导入到仪器，以提高检测精度。

技术对比

涡流测量堆焊层厚度原理

仪器采用涡流测厚基本原理。由于铁磁性金属基底材料电导率和磁导率与堆焊的不锈钢材料存在很大差异，当传感器向工件发射某一特定频率的交变磁场时，可以在铁磁性材料表面感应出强烈的涡流磁场，但是堆焊的不锈钢材料由于传感器发射频率的原因并不会在不锈钢中产生强烈涡流磁场回馈。因此，传感器接收到的涡流磁场回馈主要来源于铁磁性基底材料。传感器与铁磁性基底的间距特征会被传感器采集到，以此来测量奥氏体不锈钢堆焊层厚度。由于，传感器反应处理一定面积上的平均特性，因此测厚精度更高，更稳定。

超声测量

在奥氏体不锈钢堆焊层凝固过程中,没有奥氏体向铁素体的相变,在室温下仍保留着锈态奥氏体晶粒。此奥氏体晶粒粗大,超声波衰减严重。堆焊层金属在冷却时,母材方向散热条件好,且奥氏体晶粒生长取向基本垂直于母材表面,这就给超声波测厚带来了很大的困难。影响超声测厚精度与稳定性。

仪器与传感器

MVP-2M多功能涡流厚度测量仪选配M215传感器

检测对象

堆焊层是指用以保护构件表面不遭腐蚀或其他损伤的金属包层。化工设备中使用最为广泛的焊接方法(如带极堆焊)将耐腐蚀的奥氏体不锈钢堆焊在设备的内表面。例如,尿素合成塔内壁堆焊层采用超低碳含钼奥氏体不锈钢,可大大减缓尿素对设备的腐蚀。高温高压的各种加氢反应器内壁以铬镍奥氏体不锈钢堆焊,可以有效防止氢对钢材表面的高温氢腐蚀。