

佛山焊接管材磁粉无损探检测/渗透探伤检验

产品名称	佛山焊接管材磁粉无损探检测/渗透探伤检验
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	123.00/样
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

探伤方法	优点	缺点	适用范围				
射线探伤	1.适用于几乎所有材料 2.探伤结果（底片）显示直观、便于分析 3.探伤结果可以长期保存 4.探伤技术和检验工作质量可以检测	1.检验成本较高 2.对裂纹类缺陷有方向性限制 3.需考虑安全防护问题（如X，射线的传播）	检测铸件及焊接件等构件内部缺陷，特别是体积型缺陷（即具有一定空间分布的缺陷）				
磁粉探伤	1.直观显示缺陷的形状、位置、大小 2.灵敏度高，可检缺陷小宽度约为1 μm 3.几乎不受试件大小和形状的限制 4.检测速度快、工艺简单、费用低廉 5.操作简便、仪器便于携带	1.只能用于铁磁性材料 2.只能发现表面和近表面缺陷 3.对缺陷方向性敏感 4.能知道缺陷的位置和表面长度，但不知道缺陷的深度	检测铸件、银件、焊缝和机械加式零件等铁磁性材料的表面和近表面缺陷（如裂纹）				
渗透探伤	1.设备简单，操作简便，投资小 2.效率高（对复杂试件也	1.只能检测开口于表面的缺陷，且不能显示缺陷深度及缺陷内部的形状和尺寸	用于检验有色和褐色金属的铸件、焊接件以及各种				
			<table border="1"> <tr> <th>探伤</th> <th>优点</th> <th>缺点</th> <th>适用</th> </tr> </table>	探伤	优点	缺点	适用
探伤	优点	缺点	适用				

<p>只需一次检验)</p> <p>3.适用范围广(对表面缺陷,一般不受试件材料种类及其外形轮廓限制)</p>	<p>2.无法或难以检查多孔的材料,检测结果受试件表面粗糙度影响</p> <p>3.难于定量控制检验操作程序,多凭检验人员经验、认真程度和视力的敏锐程度</p>	<p>方法</p> <p>射线探伤</p>	<p>1.适用于几乎所有材料</p> <p>2.探伤结果(底片)显示直观、便于分析</p> <p>3.探伤结果可以长期保存</p> <p>4.探伤技术和检验工作质量可以检测</p>	<p>1.检验成本较高</p> <p>2.对裂纹类缺陷有方向性限制</p> <p>3.需考虑安全防护问题(如X,射线的传播)</p>	<p>范围</p> <p>检测铸件及焊接件等构件内部缺陷,特别是体积型缺陷(即具有一定空间分布的缺陷)</p>
		<p>磁粉探伤</p>	<p>1.直观显示缺陷的形状、位置、大小</p> <p>2.灵敏度高,可检测小宽度约为1 μm</p>	<p>1.只能用于铁磁性材料</p> <p>2.只能发现表面和近表面缺陷</p> <p>3.对缺陷</p>	<p>检测铸件、银件、焊缝和机械加式零件等铁磁性材料的表面和近表面缺陷(如</p>

		<p>3.几乎不受试件大小和形状的限制</p> <p>4.检测速度快、工艺简单、费用低廉</p> <p>5.操作简便、仪器便于携带</p>	<p>方向性敏感</p> <p>4.能知道缺陷的位置和表面长度,但不知道缺陷的深度</p>	<p>裂纹)</p>
渗透探伤	<p>1.设备简单,操作简便,投资小</p> <p>2.效率高(对复杂件也只需一次检验)</p> <p>3.适用范围广(对表面缺陷,一般不受试件材料种类及其</p>	<p>1.只能检测开口于表面的缺陷,且不能显示缺陷深度及缺陷内部的形状和尺寸</p> <p>2.无法或难以检查多孔的材料,检测结果受试件表面粗糙</p>	<p>用于检验有色和褐色金属的铸件、焊接件以及各种陶瓷、塑料、玻璃制品的裂纹、气孔、分层、缩孔、疏松、折叠及其他开口于表面的缺</p>	

		外形轮廓限制) 3.难于定量控制检验操作程序,多凭检验人员经验、认真程度和视力的敏锐程度	陷
涡流探伤	1.适于自动化检测(可直接以电信号输出) 2.非接触式检测,无需耦合剂且速度快 3.适用范围较广(既可检测缺陷也可检测材质、形状	1.只限于用于导电材料 2.对形状复杂试件及表面较深部位的缺陷检测有困难,检测结果尚不直观,判断缺陷性质、大小及形状尚难	用于钢铁、有色金属等导电材料制成的试件,不适用于玻璃、石头和合成树脂等非金属材料

			与尺寸变化等)	
超声波探伤	1.适于内部缺陷检测，探测范围大、灵敏度高、效率高、操作简单 2. 适用广泛、适用灵活、费用低廉	1.探伤结果显示不直观，难于对缺陷作定性和定量 2.一般需用耦合剂，对试件形状和复杂性有一定限制	1.适于内部缺陷检测，探测范围大、灵敏度高、效率高、操作简单 2. 适用广泛、适用灵活、费用低廉	可用于金属、非金属及复合材料的铸、银、焊接与板材
涡流探伤	1.适于自动化检测（可直接以电信号输出） 2.非接触式检测，无需耦合剂且速度快 3.适用范围较广（既可检测缺陷也可检测材质、形状与尺寸变化等）	1.只限用于导电材料 2.对形状复杂试件及表面下较深部位的缺陷检测有困难，检测结果尚不直观，判断缺陷性质、大小及形状尚难	陶瓷、塑料、玻璃制品的裂纹、气孔、分层、缩孔、疏松、折叠及其他开口于表面的缺陷	用于钢铁、有色金属等导电材料所制成的试件，不适于玻璃、石头和合成树脂等非金属材料
超声波探伤	1.适于内部缺陷检测，探测范围大、灵敏度高、效率高、操作简单 2. 适用广泛、适用灵活、费用低廉	1.探伤结果显示不直观，难于对缺陷作定性和定量 2.一般需用耦合剂，对试件形状和复杂性有一定限制		可用于金属、非金属及复合材料的铸、银、焊接与板材