

# 扬中市焊接接头的根部未完全熔透探伤检测测试

产品名称	扬中市焊接接头的根部未完全熔透探伤检测测试
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	无损检测:18662582169 业务电话:18662582169 磁粉检测:18662582169
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	18662582269 18662582269

## 产品详情

被检工件表面不得有油脂、铁锈、氧化皮或其它粘附磁粉的物质。表面的不规则状态不得影响检测结果的正确性和完整性，否则应做适当的修理。如打磨，则打磨后被检工件的表面粗糙度Ra 25 μm。如果被检工件表面残留有涂层，当涂层厚度均匀且不超过0.05mm，不影响检测结果时，经合同各方同意，可以带涂层进行磁粉检测。

磁悬液浓度应根据磁粉种类、粒度、施加方法和被检工件表面状态等因素来确定。一般情况下，磁悬液浓度范围应符合下表的规定。测定前应对磁悬液进行充分的搅拌。

### 磁痕的分类

- (1) 磁痕显示分为相关显示、非相关显示和伪显示。
- (2) 长度与宽度之比大于3的磁痕，按条状磁痕处理，长度与宽度之比不大于3的磁痕，按圆形磁痕处理。
- (3) 长度小于0.5mm的磁痕不计。
- (4) 两条或两条以上磁痕在同一直线上且间距不大于2mm时，按一条磁痕处理，其长度为两条磁痕之和加间距。
- (5) 缺陷磁痕长轴方向与工件（轴类或管类）轴线或母线的夹角大于或等于30°时，按横向缺陷处理，其他按纵向缺陷处理。

### 2.4.2缺陷磁痕的观察

- (1) 磁痕的观察应在磁痕形成后立即进行。

(2) 非荧光磁粉检测时，磁痕的评定应在可见光下进行，通常工件被检表面可见光照度应大于等于1000lx；当现场采用便携式设备检测，由于条件所限无法满足时，可见光照度可以适当降低，但不得低于500lx。

(3) 除能确认磁痕是由于工件材料局部磁性不均或操作不当造成的之外，其他磁痕显示均应作为缺陷处理。当辨认细小磁痕时，应用2倍~10倍放大镜进行观察。