

淮南零部件和焊接接头表面磁粉测试

产品名称	淮南零部件和焊接接头表面磁粉测试
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	磁粉检测:18662582169 射线检测:18662582169 探伤检测: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

磁粉检测（MT）操作要点及质量控制原则

2.1适用范围

MT适用于铁磁性材料制承压设备的原材料、零部件和焊接接头表面、近表面缺陷的检测，不适用于奥氏体不锈钢和其它非铁磁性材料的检测。

2.2标准试片

标准试片主要用于检验磁粉检测设备、磁粉和磁悬液的综合性能，了解被检工件表面有效磁场强度和方向、有效检测区以及磁化方法是否正确。

磁粉检测时一般应选用A1-30/100型标准试片。

当检测焊缝坡口等狭小部位，由于尺寸关系，A1型标准试片使用不便时，一般可选用C-15/50型标准试片。

用户需要时可用D型标准试片，为了更准确地推断出被检工件表面的磁化状态，当用户需要或技术文件有规定时，可选用M1型标准试片。

标准试片使用时，应将试片无人工缺陷的面朝外。

为使试片与被检面接触良好，可用透明胶带将其平整粘贴在被检面上，并注意胶带不能覆盖试片上的人工缺陷。

标准试片表面有锈蚀、褶折或磁特性发生改变时不得继续使用。

提升力

2.3磁粉检测操作方法

2.3.1表面准备

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 $Ra \leq 25 \mu m$ 。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。

2.3.2配制磁悬液

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。

2.3.3综合性能试验

每天检测工作开始前，用标准试片检验磁粉检测设备及磁粉和磁悬液的综合性能（系统灵敏度）。

2.3.4电磁轭提升力校验

当使用磁轭大间距时，交流电磁轭至少应有45N的提升力；直流电磁轭至少应有177N的提升力；交叉磁轭至少应有118N的提升力(磁极与试件表面间隙为0.5mm)。

电磁轭的提升力至少半年校验一次。在磁轭损伤修复后应重新校验。

2.3.5磁轭法检测

磁轭的磁极间距应控制在75mm ~ 200mm之间，检测的有效区域为两极连线两侧各50mm的范围内，磁化区域每次应有不少于15mm的重叠。