

# 常州连续法磁粉探伤无损技术检测

产品名称	常州连续法磁粉探伤无损技术检测
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	检测服务:18662248591 服务中心:18662248591 咨询热线:18662248591
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

无损检测公司给大家介绍一种新的探伤技术，连续法磁粉探伤是磁粉探伤机的一种磁粉探伤方法，它是在磁化的同时，施加磁粉或磁悬液，同时观察。

连续法磁粉探伤适用于形状复杂的工件；剩磁Br或矫顽力较低的工件；检测灵敏度要求较高的工件；表面覆盖层无法除掉的工件。在进行磁粉探伤机连续法磁粉探伤操作时要注意以下操作要点：

- 1、先用磁悬液润湿工件表面；
- 2、磁化过程中要施加磁悬液，磁化时间1S-3S；
- 3、磁化停止前完成施加操作并形成磁痕，时间至少1S；
- 4、要至少反复磁化两次才能达到预期效果。

唐山市恒元无损检测有限公司是一个专业致力于唐山无损检测行业从事无损检测的项目为：RT—射线检测；UT—超声检测；MT—磁粉检测；PT—液体渗透检

型钢的焊接过程中有许多要注意的地方，只有这样才能生产出高品质的产品。这些方面有大有小，但总结起来都离不来一个“度”字，掌握好适当的度，既不能过火也不能无力，这是做许多事情都能用上的窍门。

### 1、焊接H型钢时应注意电压的度

选择电压时不能机械的选择同一电压，这样会使H型钢产生缺陷或导致规格不准，这就造成了成本上的浪费。在不同的情况下，我们应选择不同的电压，从实际出发而不是照着模子往上套。

### 2、焊接H型钢时应注意焊板厚度的度

当板厚超过6mm时，可先进行开坡口后再进行焊接。有些人为了图省事就直接进行焊接，这样做会直接导致成品的性能受到损坏，它的强度标准降低，达不到规定标准，有些还会产生裂纹，既浪费成本又浪费时间，可以说是百害而无一利。

### 3、焊接H型钢时应注意焊接速度的度

若是焊接速度过快，则容易出现气孔，若过慢就可能出现焊缝余高过高。所以在焊接时要根据焊接的位置、薄厚、坡口尺寸选择适宜的焊接速度，提升焊接质量与效率。

### 4、焊接H型钢时应注意电弧长度的度

焊接时要依照焊接情况对电弧长度进行控制，控制过程中要稳，若是操作失误则会降低焊缝的质量。不同的弧长能用在不同的场合中，这能使焊缝性能更强。不管选择了哪种焊接，都要保证焊接过程中弧长不变化，保证焊缝的性能。