

# 钢结构牌坊焊缝检测 磁粉探伤检测分析

产品名称	钢结构牌坊焊缝检测 磁粉探伤检测分析
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
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

磁粉探伤仪作为便携式无损检测仪器，广泛应用于钢结构、压力容器、承压管道焊缝及板材、铸件、锻件等整体材质检测。可以快速准确的确定焊缝及材质表面与浅表面裂纹缺陷的分布情况。需要注意的是磁粉探伤仪仅适用于铁磁性材质的检测，不能用于非铁磁性材料的检测。

磁粉探伤仪的性能决定了检测结果的精确性，为了确保检测的质量安全，我们有必要在检测前对磁粉探伤仪的性能进行检测。磁粉探伤仪的性能检测，根据“JB/T 7411-1994 电磁轭探伤仪技术条件”“JB-T 6870-2005 便携式旋转磁场探伤仪技术条件”两个标准，探伤仪性能主要通过检测探伤仪的提升力来实现，具体方法如下。

### 1、检测前检查

1.1、在检测前需对整个仪器的外观进行检测，不能有破损现象，各部件螺丝坚固；

1.2、所有输入、输出电缆线清洁无破损。确保安全；

1.3、检测磁粉探伤仪所配探头，确保A型马蹄式探头、D型磁轭探头各活动关节；活动、锁紧自如。确保E型旋转磁场探头四个脚上的滚轮活动自如；

1.4、检测探头磁轭与工件的接触平面，表面平整、无锈斑；

1.5、检测探头与主机的连线紧固；

1.6、检测电源电压正常；

2、检测性能（以CDX-1型交直流探伤仪为例）

2.1、检测A型探头:准备二块铁饼，一块重7KG、一块重36KG，依次将探伤仪主机切换到交流/直流档，将A型探头打开约100mm极间距，将探头的磁轭对准铁饼（7KG、36KG）的中部，按下探头上开关按钮、将铁饼提起来，坚持2-3秒钟即可。

2.2、检测D型探头，将D型探头的两个磁轭脚打开，伸直，如A型探头一样，切换交直流，依次将两块铁饼提起来。

2.3、检测E型探头，准备一块重17KG的铁饼，确保旋转磁场探头的四磁极与工件接触的气隙约0.5~1mm，（调整探头上的滚轮支架夹角，可改变旋转磁场探头对工件的气隙大小，气隙调的过小行走不便，调的过大又可能影响灵敏度。）确保主机切换在交流档，将17KG的铁饼提起来即可。