

荧光磁粉YC-2型 磁粉探伤用荧光磁粉(萤光磁粉)

产品名称	荧光磁粉YC-2型 磁粉探伤用荧光磁粉(萤光磁粉)
公司名称	宜兴市磁通探伤材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	级别:其它 类别:探伤材料 含量:99 (%)
公司地址	中国 江苏 宜兴市 宜兴市和桥镇永兴村
联系电话	86 0510 87802987 13914222639

产品详情

级别	其它	类别	探伤材料
含量	99 (%)	产品规格	400目

荧光磁粉yc-2型

技术参数:

荧光亮度:250-350

悬浮性:200-230mm

颗粒尺寸:目数:通过400目筛网,平均粒度:6-8微米

杂质:小于1%

磁吸仪:无残留物

执行标准:jb/t6063-2006<无损检测 磁粉检测用材料>

jb/t4730-2005 <承压设备无损检测>

tb/t2047-2005<铁路磁粉探伤用磁粉供货技术条件>

使用说明

一、磁悬液的配制：

品名	型号	水 升	磁粉 克	分散剂 克	消泡剂克	防锈剂克	特点
荧光磁粉	yc—2	1	1~3	5~10	2~5	20~50	水油两用
荧光磁粉	ny—70	1	1~3	5~10	2~5	20~50	水油两用

二、水磁悬液的配制方法：

- 1、将称量好的荧光磁粉倒入分散剂中，使磁粉全部润湿并搅拌成均匀的糊状。
- 2、在徐徐搅拌中加入适量的水并充分搅拌均匀。

三、油磁悬液的配制方法：

- 1、磁粉与探伤载液（无味煤油）直接配制而成无需加任何添加剂；荧光磁粉探伤绝不能用航空煤油。
- 2、方法：磁粉配比与水磁悬液同样。
- 3.以上两种磁粉保质期为18个月.

磁粉配制和使用说明

1. 检查探伤机的液槽、管道的清理：检查探伤机的液槽和磁悬液经过的地方有没有杂物，如果有的话立即清洗干净。开探伤机搅拌并喷淋，看回到液槽里的（水或油）是否不干净。如果干净的话，探伤机清洗干净。如果回到槽里的（水或油）不干净，那么马上清洗。

2. 磁悬液的配制：1升（油或水）中配2克荧光磁粉

先取小容器（容量1~2升），先加入10ml油放入容器内，然后再加入全部荧光磁粉配制好后进行搅拌，成均匀糊状。随后取一个500ml容器把磁悬液放入，再加半升（油或水）进行稀释，后倒入探伤机液槽内，并把容器内剩余的磁悬液倒入探伤机的液槽内，开起探伤机搅拌喷淋10-15分钟后在探伤。

3.磁悬液浓度：是指每升液体中所含磁粉的克数。磁悬液的浓度对显示缺陷好坏有很大的影响，浓度不同，其检验的灵敏度也不相同。浓度低了，小缺陷会漏检。浓度高，会使尺度变坏。磁悬液浓度的选用应参考磁粉的种类、粒度和受检工件表面的状态诸因素。一般采用磁悬液的浓度为1~2克/升。

4.紫外线：为了观察和辨认工作件上缺陷磁痕须在相应的照明装置下进行，荧光磁粉要字紫外线下观察，使用紫外线要注意：灯刚点燃时输出达不到最大值，检验要等5分钟进行。紫外线辐照度要求距灯40厘米

米处不低于1000微瓦/厘米²,2215型长波紫外线是一种高强度紫外线光源在距灯380毫米处,辐照度接近8000微瓦/毫米²,美国高强度紫外线灯b-100在距灯380毫米处,辐照度为7000微瓦/厘米²(注:通过紫外线的长波必须在320-390之间).

5.磁化:工件磁化时,根据工件所用材料的磁性能、工件的尺寸、形状、表面状况、缺陷的性质(种类、形状、大小、位置、方位等),检验方法(连续法,剩磁法)、磁场方向和磁场强度、磁化方法、磁化电流的种类、电流值及有效探伤范围。选择磁化电流值或磁场强度值所遵循的规则。

6.检测磁粉和探伤机的综合灵敏度(1)国家标定标样a型试片然后把试片粘贴在工件表面要完全密合,a型试片的无槽面朝外,胶子不要盖住试片的槽部。(2)已确定有缺陷的工件标样,并在缺陷的地方标色,如果a型试片上的圆圈和十字架清晰可见,那么磁粉探伤机的综合性能达标。

包装:

每瓶1kg;每箱12瓶