

扬州市金属锻件焊缝磁粉探伤MT检测分析

产品名称	扬州市金属锻件焊缝磁粉探伤MT检测分析
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测电话:18662248593 检测热线:18662248593 检测咨询:18662248593
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	18662248593 18662248593

产品详情

无损检测是利用声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检测对象使用性能的前提下，检测零部件是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷的大小、位置、性能和数量等信息，进而判断被检对象所处技术状态的所有技术手段的总称。

渗透检测

施加于被检物的渗透剂靠毛细作用渗入被检物表面缺陷内，清洗被检物后，用显像剂将残留在缺陷中的渗透剂吸出，从而以荧光或着色图像显示缺陷的形状和位置。渗透液对缺陷的渗透能力与渗透液表面张力、渗透液对固体的润湿作用、缺陷形状和大小以及渗透液粘度等有关。

检测设备

射线探伤机，超声波探伤仪，磁粉探伤机等。

镀层厚度检测

镀层厚度是指从表面至渗层界面分界线的垂直距离。对于只形成化合物层且界面平直的情况，层深的测定十分简单。对于有扩散层的渗层，层厚应包括化合物层和扩散层。镀层厚度的测定方法有库仑法，金相法，涡流法和X射线荧光法。

镀层孔隙检测

在渗、浸过程中，渗入元素向内扩散，而铁元素向外扩散，但两者的扩散速度不同，因此在化合物层内，特别是近表面处不可避免产生孔隙（或称疏松），其数量、大小及分布直接影响了钢的焊接性及服役性能。

当强度均匀的射线束透照射物体时，如果物体局部区域存在缺陷或结构存在差异，它将改变物体对射线的衰减，使得不同部位透射射线强度不同，这样，采用一定的检测器（例如，射线照相中采用胶片）检测透射射线强度，就可以判断物体内部的缺陷和物质分布等。无损检查目视检测范围：

- 1、焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。
- 2、状态检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。
- 3、内腔检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后，按技术要求规定的
项目进行内窥检测。
- 4、装配检查。当有要求和需要时，使用同三维工业视频内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后，检查各零组件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。
- 5、多余物检查。检查产品内腔残余内屑，外来物等多余物。

我司无损探伤主要项目包括：磁粉探伤MT、渗透探伤PT、超声波探伤UT、射线探伤RT等

无损检测（NDT）就是利用声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检对象使用性能的前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷的大小、位置、性质和数量等信息，进而判定被检对象所处技术状态（如合格与否、剩余寿命等）的所有技术手段的总称。

检测方法有：超声检测（UT）、射线检测（RT）、磁粉检测（MT）、渗透检测（PT）