

淮安不锈钢金属硬度测试 力学性能测试

产品名称	淮安不锈钢金属硬度测试 力学性能测试
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	18662248593 18662248593

产品详情

力学检测的主要检测方法

- 1、硬度试验：金属抵抗局部变形，特别是塑性变形，压痕或划痕的能力，是衡量金属材料软硬程度的一种指标。
- 2、拉伸试验：可测定材料的一系列强度指标和塑性指标。强度通常是指材料在外力作用下抵抗产生弹性变形、塑性变形和断裂的能力。
- 3、弯曲试验：测定材料承受弯曲载荷时的力学特性的试验，是材料机械性能试验的基本方法之一。弯曲试验时，试样一侧为单向拉伸，另一侧为单向压缩，大正应力出现在试样表面，对表面缺陷敏感，因此，弯曲试验常用于检验材料表面缺陷如渗碳或表面淬火层质量等。
- 4、扭转试验：测定材料抵抗扭矩作用的一种试验，是材料机械性能试验的基本试验方法之一。扭转试验可以测定脆性材料和塑性材料的强度和塑性，对于制造经常承受扭矩的零件如轴、弹簧等材料常需进行扭转试验。z89g88l5ysqw
- 5、反复弯曲试验：考核钢丝绳中拆股钢丝韧性的
重要指标之，各种钢丝绳的产品标准都对其必须达到的技术指标做出了明确的规定，钢丝的化学成分、热处理工艺等决定材料自身组织性能的因素都对反复弯曲试验结果有着直接的影响。

磁粉探伤检测步骤：

铁素体不锈钢的晶间腐蚀与前述Cr-

Ni奥氏体不同：它一般出现在高于900~950 °C加热后（或焊后），甚至在水等急冷条件下也无法避免；而经过750~850 °C短时间加热处理，铁素体不锈钢的晶间腐蚀敏感性可减轻，甚至消除；铁素体不锈钢的晶间腐蚀系产生在紧靠焊缝熔合线附近区域，而不是在Cr-Ni奥氏体不锈钢的热影响区内。除出现部位上的差异外，对铁素体不锈钢晶间腐蚀的识别基本上与Cr-Ni奥氏体不锈钢的敏化态晶间腐蚀相同。铁素

体不锈钢的晶间腐蚀不仅在强腐蚀性介质中产生,而且在弱介质中,例如在自来水中亦可出现。

探伤操作包括以下几个步骤：预处理、磁化和施加磁粉、观察、记录以及后处理（包括退磁）等。

（1）预处理

把试件表面的油脂、涂料以及铁锈等除掉，以免妨碍磁粉附着在缺陷上。用于干磁粉时还应使试件表面干燥。组装的部件要一件一件的拆开后进行探伤。

（2）磁化

选择适当的磁化方法和磁化电流值。然后接通电源，对试件进行磁化操作。

（3）施加磁粉

按所选的干法或湿法施加干粉或磁悬液。磁粉的喷洒时间，按连续法和剩磁法两种施加方式。连续法是在磁化工件的同时喷洒磁粉，磁化一直延续到磁粉施加完成为止。而剩磁法则在磁化工件之后才施加磁粉。