

# 常州阀门受压铸钢件磁粉探伤检验 可上门服务

产品名称	常州阀门受压铸钢件磁粉探伤检验 可上门服务
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

### 无损检测原理

铁磁性材料在磁化后内部产生很强的磁感应强度，磁力线密度增大几百倍到几千倍，如果材料中存在不连续（主要包括缺陷造成的不连续性和结构、形状、材质等原因造成的不连续性），磁力线会发生畸变，部分磁力线就有可能溢出材料表面，从空间穿过，形成漏磁场，漏磁场的局部磁极能够吸引铁磁物质。

### 压力容器无损检测的讨论

压力容器按几何形状分类，有球形容器、圆筒形容器、锥形容器和组合容器等四大类。与其它形状的压力容器相比，球形容器由于其几何形状的中心对称性，因此受力均匀，在相同的壁厚条件下，球形容器的承载能力，反之，在同样的内压条件下，球形容器所需要的壁厚薄；在相同的容积条件下，球形容器的表面积小；此，在储存相同压力和体积物料的条件下，采用球形容器节约钢材，而且占地面积小。目前国内外主要采用球形储罐来储存各种气体和液化气体，在石油、化工、冶金和城市燃气供应等方面得到广泛使用。常见的为石化厂的石油液化气和液态乙烯等烯烃球罐，城市供气的大型天然气和煤气球罐，化肥厂的液球罐，炼钢厂的氧气、氮气和氩气球罐等。

铸件钛阀门需要做无损检测。

1、铸件钛阀门需要做无损检测，检测标准为铸件超声探伤标准GB/T7233-1987。

2、对铸件内部缺陷的检测主要常用的是无损检测方法，即射线照相检测、超声检测和涡流检测，其中以射线照相检测方法，因为它能得到反映内部缺陷种类、形状、大小和分布情况的直观图像，涡流检测方法从检测内部缺陷的深度来说是有限的，埋藏深度比较大的内部缺陷难以稳定地检测出来，是一种缺陷图像非直观的检测方法，但是涡流和电磁现象密切相关，因此它对铁磁性材料铸件来说，可以用来按成分、表面硬度和组织等的差异将铸件进行分类。

3、常用的无损检测方法一般是指液体渗透、磁粉、涡流、射线和超声等五种，它们可以满足一般对工件的表面或表层和内部的检测要求。

4、阀门无损检测目前已广泛用于多种行业。分特种设备行业来说，阀门无损检测有以下五大常规检测方法：

1) RT 射线检测：主要检测材料或工件内部缺陷。

2) UT 超声检测：主要检测材料或工件内部缺陷。

3) MT 磁粉检测：主要检测材料或工件表面、近表面缺陷（铁磁性材料）。

4) PT 渗透检测：主要检测材料或工件表面开口缺陷（非多孔型材料）。

5) ET 涡流检测：主要检测材料或工件表面、近表面缺陷（导电材料）。

5、钛材料铸造是在真空或保护气体条件下将钛材料进行熔炼、浇注成铸件的过程。钛材料铸造是钛材料制备工艺之一，主要应用于航空航天工业