

张家港焊接件无损检测 工字钢焊缝检测

产品名称	张家港焊接件无损检测 工字钢焊缝检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
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	18662248593 18662248593

产品详情

无损探伤检测是利用物质的声、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，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷大小，位置，性质和数量等信息。

与破坏性检测相比，无损检测有以下特点：第一是具有非破坏性；第二具有全面性，由于检测是非破坏性，因此必要时可对被检测对象进行100%的全面检测；第三具有全程性，破坏性检测一般只适用于对原材料进行检测，如机械工程中普遍采用的拉伸、压缩、弯曲等，破坏性检验都是针对制造用原材料进行的，对于成品和在用品，除非不准备让其继续服役，否则是不能进行破坏性检测的，而无损检测因不损坏被检测对象的使用性能。

1.常规检测项目：

磁粉探伤、超声探伤、渗透探伤、X射线探伤、涡流探伤、射线探伤

2.常规检测产品

钢管、焊缝、型材、板材、阀门、轴承、紧固件、金属零部件、钢结构工程、特种设备、管道工程

着色探伤是无损检测的一种方法，它是一种表面检测方法，主要用来探测诸如肉眼无法识别的裂纹之类的表面损伤，主要利用毛细现象使渗透液渗入缺陷，经清洗剂清洗使表面渗透液清除，而缺陷中的渗透液残留，再利用显像剂的毛细管作用吸附出缺陷中残留的渗透液而达到检验缺陷的目的。

着色渗透探伤剂的基本原理用着色剂涂在材料的表面，着色剂渗入受损部位。放置一段时间后将表面的着色剂冲洗掉。在已经清洗干净的表面涂上显影剂，损伤部位由于着色剂渗入其中从而看得一清二楚。

着色渗透探伤检测步骤：

1. 预清洗，应先将材料表面清洗干净，表面没有明显的污物，如油污、锈蚀、切屑、漆层等，然后用清洗剂充分洗净。*后待清洗剂挥发干净，使得被检材料表面保持干燥。

2. 渗透处理，将清理干净的材料放置好，然后将渗透剂对被检材料表面进行均匀喷涂，喷涂完毕之后，等待约渗透5-15分钟。
3. 清洗渗透剂，等待约渗透5-15分钟之后，使用清洗剂将喷在工件表面的渗透剂清洗干净，使得被检材料表面清洁，*后用干净的白布擦干。
4. 显像处理，将被测材料表面的渗透剂清理干净并擦干之后，将显像剂充分摇匀，对被检材料表面保持距离150mm-300mm均匀喷涂，等待几分之一之后，即可显示缺陷。
5. 观察材料表面缺陷，在被测材料表面喷涂显像剂后，观察材料表面，直至迹痕的大小不发生变化为止。必要时可进行多次探伤。