

泰州金属焊接无损探伤检测

产品名称	泰州金属焊接无损探伤检测
公司名称	江苏省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	18662582269 18662582269

产品详情

金属焊接无损探伤检测分析单位:

欧洲标准

EN 288或ISO 15607 - ISO 15614系列标准

ISO15614-1钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊

ISO15614-2铝和铝合金的电弧焊

ISO15614-3铸铁电弧

ISO15614-4铸铝的修补焊

ISO15614-5钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊

ISO15614-6铜和铜合金的电弧焊

ISO15614-7堆焊

ISO15614-8管接头和管板接头的焊接

渗透探伤检测原理

渗透探伤是将一种含有染料的着色或荧光的渗透剂涂覆在零件表面上，在毛细作用下，由于液体的润湿与毛细管作用使渗透剂渗入表面开口缺陷中去。然后去除掉零件表面上多余的渗透剂，再在零件表面涂上一层薄层显像剂。缺陷中的渗透剂在毛细作用下重新被吸附到零件表面上来而形成放大的缺陷图象显示，在黑光灯（荧光检验法）或白光灯（着色检验法）下观察缺陷显示。

渗透探伤的检测步骤

- 1、渗透：将一种含有（荧光或着色）染料的渗透液涂敷在工件表面上，在毛细管作用下，渗透液渗入表面开口缺陷中去。
- 2、去除：去除工件表面多余的渗透液和干燥后；
- 3、显像：再在工件表面涂上一层显像剂，缺陷中的渗透液在毛细管作用下重新被吸附到工件表面上来，从而形成放大的缺陷痕迹。
- 4、观察：在黑光灯下（荧光法）或白光下（着色法）观察缺陷显示

PT探伤优点 渗透探伤操作简单,不需要复杂设备,费用低廉,缺陷显示直观,具有相当高的灵敏度,能发现宽度1微米以下的缺陷。这种方法由于检验对象不受材料组织结构和化学成分的限制,因而广泛应用于黑色和有色金属锻件、铸件、焊接件、机加工件以及陶瓷、玻璃、塑料等表面缺陷的检查。它能检查出裂纹、冷隔、夹杂、疏松、折叠、气孔等缺陷;但对于结构疏松的粉末冶金零件及其他多孔性材料不适用

GB/T 9450-2005 钢件渗碳淬火硬化层深度的测定和校核

19GB/T 5617-2005 钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定

20GB/T 11354-2005 钢铁零件 渗氮层深度测定和金相组织检验

21ISO 643:2012 钢—表观晶粒度的显微金相测定法

22ISO 4967:1998 钢-非金属夹杂物含量的测定标准图显微法（中文版）