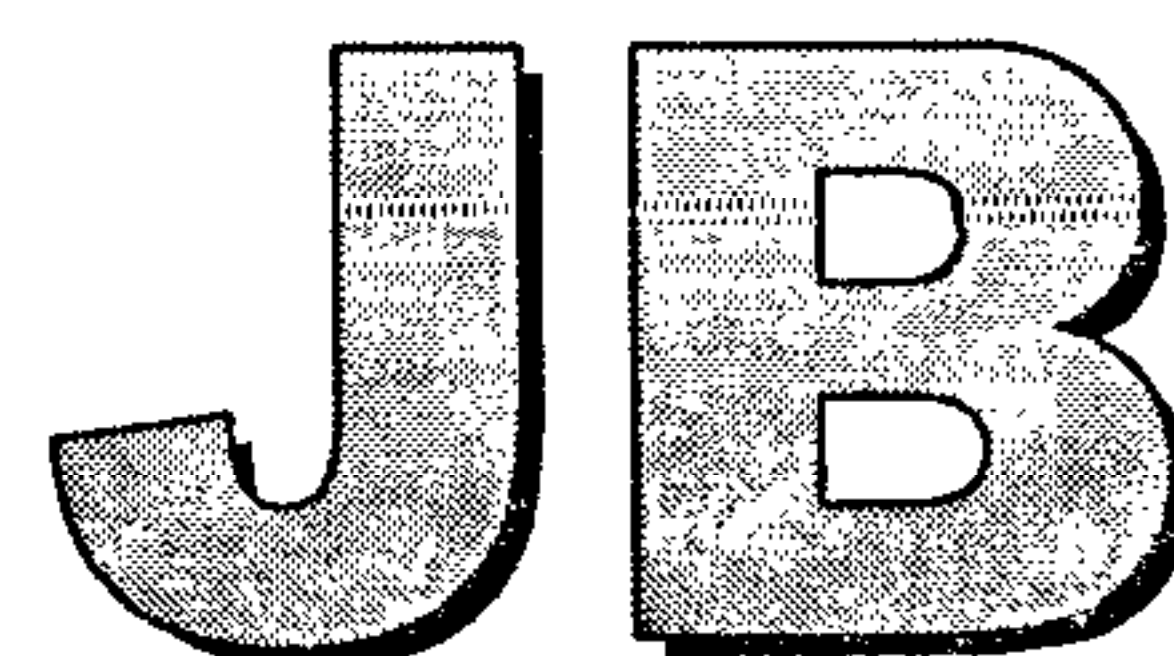


ICS 19.100

J 04

备案号: 21553—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9218—2007

代替 JB/T 9218—1999

无损检测 渗透检测

Non-destructive testing — Penetrant testing



2007-08-01 发布

2008-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 安全警示	1
5 总则	1
6 产品、灵敏度和名称	2
7 检测材料与被检工件的相容性	3
8 检测工艺规程	3
9 检测报告	7
附录 A（规范性附录）渗透检测的主要阶段	8
附录 B（规范性附录）渗透检测的验证	9
附录 C（资料性附录）显示的验收水平	10
表 1 检测产品	3
表 C.1 显示的验收水平	10

前 言

请注意本标准的某些内容有可能涉及专利。本标准的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准修改采用 EN 571-1: 1997《无损检测 渗透检测 第1部分: 总则》(英文版)。

本标准根据 EN 571-1: 1997 重新起草。

考虑到我国国情, 在采用 EN 571-1: 1997 时, 本标准做了一些修改。有关技术性差异如下:

- 将规范性引用文件 EN 473 (与 ISO 9712 等效) 改为 GB/T 9445;
- 将规范性引用文件 prEN 571-2 (已由 EN ISO 3452-2:2000 代替) 改为 GB/T 18851.2 和 JB/T 7523;
- 将规范性引用文件 prEN 571-3 (已由 EN ISO 3452-3:1998 代替) 改为 GB/T 18851.3;
- 将规范性引用文件 prEN 956 (已由 EN ISO 3452-4:1998 代替) 改为 GB/T 18851.4;
- 将规范性引用文件 prEN 1330-6 (已由 EN ISO 12706:2000 代替) 改为 GB/T 12604.3;
- 将规范性引用文件 prEN 1956 (已由 EN ISO 3059:2001 代替) 改为 GB/T 5097;
- 增加了规范性引用文件 GB/T 5616 (见第1章和第2章);
- 增加了渗透检测的验证 (见 5.5 和附录 B);
- 删除了 EN 571-1:1997 的资料性附录 B “报告格式示例”。

本标准代替 JB/T 9218—1999《渗透探伤方法》。

本标准与 JB/T 9218—1999 相比, 主要变化如下:

- 修改了范围 (见第1章);
- 修改了规范性引用文件 (见第2章);
- 修改了术语和定义 (1999年版的第4章; 本版的第3章);
- 增加了安全警示 (见第4章);
- 修改了总则 (1999年版的第3章; 本版的第5章);
- 修改了产品、灵敏度和名称 (1999年版的第6章; 本版的第6章);
- 增加了检测材料与被检工件相容性 (见第7章);
- 修改了检测工艺规程 (1999年版的第5章; 本版的第8章);
- 修改了检测报告 (1999年版的第9章和表7; 本版的第9章);
- 修改和调整了渗透检测的主要阶段 (1999年版的表3; 本版的附录 A);
- 修改和调整了渗透检测的验证 (1999年版的 5.3.8 和第7章, 本版的附录 B);
- 修改和调整了显示的验收水平 (1999年版的第8章, 本版的附录 C)。

本标准的附录 A 和附录 B 为规范性附录, 附录 C 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国无损检测标准化技术委员会 (SAC/TC 56) 归口。

本标准起草单位: 上海材料研究所、上海宝钢工业检测公司、上海苏州美柯达探伤器材有限公司。

本标准主要起草人: 金宇飞、罗云东、宓中玉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况:

- ZB J04 005—1987、JB/T 9218—1999。

无损检测 渗透检测

1 范围

本标准规定的渗透检测方法，适用于检测被检材料表面开口的不连续，例如裂纹、重皮、折叠、气孔和未熔合。主要用于金属材料。但也能用于其他材料，只要这些材料不是多孔的，且相对于检测介质是惰性的即可。被检材料的实例包括铸件、锻件、焊缝、陶瓷等。

这里所使用的术语“不连续”，包括了所有尚未评定的可接受或不可接受的含义。

JB/T 7523、GB/T 18851.2 和 GB/T 18851.3 规定了渗透检测产品实用性能的测定和监控方法。

GB/T 5616 规定的应用无损检测时应遵循的基本规则适用于本标准。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 5097 无损检测 渗透检测和磁粉检测 观察条件（GB/T 5097—2005，ISO 3059:2001，IDT）

GB/T 5616 无损检测 应用导则

GB/T 9445 无损检测 人员资格鉴定与认证（GB/T 9445—2005，ISO 9712:1999，IDT）

GB/T 12604.3 无损检测 术语 渗透检测（GB/T 12604.3—2005，ISO 12706:2000，IDT）

GB/T 18851.2 无损检测 渗透检测 第 2 部分：渗透材料的检验（GB/T 18851.2—2005，ISO 3452-2:2000，IDT）

GB/T 18851.3 无损检测 渗透检测 第 3 部分：参考试块（GB/T 18851.3—2002，ISO 3452-3:1998，MOD）

GB/T 18851.4 无损检测 渗透检测 第 4 部分：设备（GB/T 18851.4—2005，ISO 3452-4:1998，IDT）

JB/T 6064 无损检测 渗透检测用试块

JB/T 7523 无损检测 渗透检测用材料

3 术语和定义

GB/T 12604.3 中确立的术语和定义适用于本标准。

4 安全警示

渗透检测技术经常使用有害、易燃和（或）挥发性的材料，因此应注意预防。

宜避免皮肤或粘膜长期和反复地接触这些材料。

工作区域应按相关法规的要求，有足够的通风，且远离热源、电火花和无遮蔽的明火。

应注意始终按制造商提供的说明书来使用渗透检测产品和设备。

使用 UV-A（紫外线）源时，应注意确保来自 UV-A 源未经过滤的辐射不会直接照射到操作者的眼睛。无论灯是整体的还是分体的，UV-A 滤光片应始终处于良好状态。

注意有关卫生、安全、环保和贮存等方面的法律法规。

5 总则

5.1 人员

检测应由具有资格的人员执行或监督，若有要求，应按 GB/T 9445 或合同各方同意的体系进行资格

鉴定与认证。

5.2 方法概述

渗透检测之前,被检表面应进行清洗和干燥。然后将适当的渗透剂施加在检测区域,使其渗入到被检表面上开口的不连续内。经适当的渗透时间之后,去除表面多余的渗透剂,再施加显像剂。从而吸出渗入和滞留在不连续内的渗透剂,可得到一个清晰、易见和放大的不连续的显示。

宜规定无损检测的协调性,除非合同各方同意,否则,为了不使污染物堵塞开口的不连续,渗透检测应最先实施。如果渗透检测是在其他任一无损检测技术之后实施的,则被检表面在施加渗透剂之前,应仔细进行清洗以去除污染物。

5.3 操作顺序

一般情况的操作顺序如附录 A 所列。

通常的检测过程为:

- a) 准备和预清洗 (见 8.2);
- b) 施加渗透剂 (见 8.3);
- c) 去除多余渗透剂 (见 8.4);
- d) 施加显像剂 (见 8.5)
- e) 观察 (见 8.6);
- f) 记录 (见 8.7);
- g) 后清洗 (见 8.8)。

5.4 设备

渗透检测所用设备,与被检工件的数目、尺寸和形状有关。有关设备的要求见 GB/T 18851.4。

5.5 有效性

渗透检测的有效性与许多因素有关,例如:

- a) 渗透材料和检测设备的类型;
- b) 表面准备与状况;
- c) 被检材料和预期的不连续;
- d) 被检表面的温度;
- e) 渗透和显像时间;
- f) 观察条件。

渗透检测过程中若须验证渗透检测的有效性,宜按附录 B 进行。

6 产品、灵敏度和名称

6.1 产品族

渗透检测有着各种检测系统。

产品族是已知的以下渗透检测材料的一种组合:即渗透剂、去除剂和显像剂。制造商应按 JB/T 7523 检验渗透剂和去除剂。

应使用已被认可的产品族。

6.2 检测产品

检测产品由表 1 给出。

6.3 灵敏度

产品族的灵敏度等级,应采用 GB/T 18851.3 所述的 1 型参考试块进行测定。被评定的等级通常是指已被认可的产品族做型式检验时所用的方法。

6.4 名称

已被认可的渗透检测用产品族,给出的是包含了检测产品类型、方法和方式的名称,以及用 GB/T

18851.3 所述的 1 型参考试块进行检测所得到的灵敏度等级的显示图。

示例：

产品族 IAa-2 表示的是，当渗透检测系统是引用 JB/T 9218 和 JB/T 7523 时，一已被认可的，包括了荧光渗透剂 (I)、作为去除剂的水 (A) 和干粉显像剂 (a)，以及 2 级系统灵敏度的产品族的名称。

表 1 检测产品

渗透剂		去除剂		显像剂	
类型	名称	方法	名称	方式	名称
I	荧光渗透剂	A	水	a	干粉
II	着色渗透剂	B	亲油性乳化剂	b	水溶性
			1. 油基型乳化剂	c	水悬浮
			2. 流动水冲洗	d	溶剂型（非水湿式）
III	两用（荧光着色）渗透剂	C	溶剂（液体）		
		D	亲水性乳化剂	e	特殊应用的水或溶剂型（例如：可剥离显像剂）
			1. 可选预冲洗（水）		
			2. 乳化剂（水稀释）		
			3. 最终冲洗（水）		
		E	水和溶剂		
注：对于特殊场合所用的渗透检测产品，有必要符合与防燃能力、硫、卤素和钠含量和其他污染物有关的特殊要求，见 JB/T 7523。					

7 检测材料与被检工件的相容性

7.1 概述

渗透检测产品应与被检材料和工件的预期用途相容。

7.2 渗透检测产品的相容性

渗透检测材料应彼此相容。

不同制造商的渗透材料，在充装入容器时不应混合。发生流失损耗时，也不应使用不同制造商的渗透材料互相补充。

7.3 渗透检测材料与被检工件的相容性

7.3.1 多数情况下，产品的相容性能通过 JB/T 7523 所规定的腐蚀试验方法做出评价。

7.3.2 渗透检测材料会对某些非金属的化学或物理性能产生不利影响，因此在检测成形工件和供装配的零件（包括材料等）之前先确认它们的相容性。

7.3.3 在可能出现污染的工位，必须确保渗透检测材料不对燃料、润滑油、液态流体等起有害作用。

7.3.4 与过氧化火箭燃料、易爆容器（包括所有与其相连的易爆推进器、发动机或燃烧室材料等）、液氧设备或核反应装置等有关的工件，渗透检测材料的相容性应有特殊要求。

7.3.5 在后清洗之后，如果渗透检测材料仍滞留在被检工件上，则有产生腐蚀（如应力腐蚀或疲劳腐蚀等）的可能性。

8 检测工艺规程

8.1 书面的检测工艺规程

若合同有要求，则在检测之前，应准备好得到认可的书面检测工艺规程（见 GB/T 5616）。

8.2 准备和预清洗

应去除诸如污垢、铁锈、油、油脂或油漆等污染物。如有必要，可使用机械的或化学的方法，或两种方法都用。

预清洗应确保被检表面无残留物，以便渗透剂方便地渗入任一不连续内。清洗区域应足够大，以防止来自实际被检表面附近区域的干扰。

8.2.1 机械预清洗

应使用诸如刷、擦、磨、喷、高压水喷等适当方法去除污垢、熔渣、铁锈等。这些方法可以去除表面的污染物，但对于表面不连续内污染物的去除，通常是无能为力的。在所有情况下，尤其是在喷丸情况下，应确保不连续不被塑性变形遮蔽或研磨材料堵塞。如有必要，在随后的表面浸蚀处理之后，应适当进行冲洗和干燥，以确保不连续是开口的。

8.2.2 化学预清洗

化学预清洗应使用适当的化学清洗剂来去除诸如油脂、油、油漆或浸蚀材料等残留物。

化学预清洗过程产生的残留物，能与渗透剂产生反应并由此导致其灵敏度下降。特别是酸和铬酸盐，能大大降低荧光渗透剂的荧光强度和着色渗透剂的颜色。因此，应去除被检表面的化学剂，即在清洗过程之后，可使用包括用水冲洗等适当的清洗方法。

8.2.3 干燥

作为预清洗的最后工序，被检工件应彻底地干燥，以使不连续内没有滞留任何水分或溶剂。

8.3 施加渗透剂

8.3.1 施加的方法

渗透剂能用喷、刷、浇、浸等方法进行施加。

在整个渗透时间内，应确保被检表面始终保持充分的润湿。

8.3.2 温度

被检表面的温度通常应在 10℃~50℃ 的范围之间。特殊情况，在温度不低于 5℃ 时也可使用。

当温度低于 10℃ 或高于 50℃ 时，应按 JB/T 7523 认可的渗透产品族和工艺规程。

注：低温状态下，水汽在表面上和不连续内结冰，这将阻碍渗透剂进入不连续。

8.3.3 渗透时间

适当的渗透时间，与渗透剂的性能、施加时的温度、被检工件的材料和欲检的不连续等有关。

渗透时间在 5min~60min 之间。所使用的最短和最长渗透时间，宜经过灵敏度测定（见 6.3）。否则，实际的渗透时间应记录在书面的检测工艺规程中。应注意渗透剂在渗透期间决不允许干燥。

8.4 多余渗透剂的去除

8.4.1 概述

施加去除剂时应避免将不连续内的渗透剂也去除掉。

8.4.2 水

应使用适当的冲洗技术去除多余渗透剂。例如：喷射冲洗或用湿布擦。采用冲洗方法，应注意尽量减少因机械作用产生的影响。水的温度不应超过 50℃。

8.4.3 溶剂

通常，首先应使用干净无绒毛的布去除多余渗透剂，然后应使用干净无绒毛的布，沾少许溶剂进行清除。任何其他去除技术应得到合同各方的同意，尤其是将溶剂去除剂直接喷射在被检工件上。

8.4.4 乳化剂

8.4.4.1 亲水性（水可稀释）

施加此类乳化剂，应使得后乳化型渗透剂变成可水洗，以便于从被检表面去除。为了去除被检表面上大部分多余渗透剂，以及在后续施加亲水性乳化剂时产生出均匀的效果，施加乳化剂之前，宜进行水洗。

应采用浸没或起泡设备施加乳化剂。乳化剂浓度和接触时间，应由用户按制造商的说明书通过预试验来评定。乳化剂接触时间不应超过预试验测定的时间。乳化后，应按 8.4.2 进行最后的水洗。

8.4.4.2 亲油性（油基）

施加此类乳化剂，应使得后乳化型渗透剂变成可水洗，以便于从被检表面去除。它只能采用浸没技术施加。乳化剂接触时间，应由用户按制造商的说明书通过预试验来评定。

接触时间应充足，只要在后续水洗时能去除被检表面多余渗透剂即可。乳化时间不应过长。乳化后，应按 8.4.2 进行水洗。

8.4.5 水和溶剂

首先，应使用水去除多余的水洗型渗透剂（见 8.4.2）。随后应使用干净无绒毛的布，沾少许溶剂进行清除。

8.4.6 多余渗透剂去除效果检查

从被检表面去除多余渗透剂时，对渗透剂残留物应做目视检查。对于荧光渗透剂，应在 UV-A 源下进行。被检表面上 UV-A 的最低辐照度不应小于 3W/m^2 ($300\mu\text{W/cm}^2$)。

去除多余渗透剂后，如果工件表面残留有过度的背景，应由具有适当资格的人员来决定如何处理。

8.4.7 干燥

为便于快速干燥多余水分，应去除工件上的任何水滴和积水。

除采用水基显像剂外，被检表面应在去除多余渗透剂之后，采用如下之一方法尽可能快速地进行干燥：

- a) 用清洁、干燥、无绒毛的布擦；
- b) 热水浸后在环境温度下蒸发；
- c) 升高温度蒸发；
- d) 循环空气；
- e) a) ~d) 所列方法的组合。

如果使用压缩空气，应特别注意确保气体是不含水分和油的，且对工件表面尽可能保持较低的冲击压力。

被检工件干燥的方法，应确保已进入不连续内的渗透剂不被干燥。

干燥时表面温度不应超过 50°C ，除非另有约定。

8.5 施加显像剂

8.5.1 概述

使用期间的显像剂应保持均匀状态，并应均匀地施加到被检表面上。

施加显像剂，应在去除多余渗透剂后尽快进行。

8.5.2 干粉

干粉显像剂仅可与荧光渗透剂一起使用。此类显像剂应采用喷粉、静电喷射、聚束枪、流化床或喷粉舱等之一技术，均匀地施加到被检表面上。应使被检表面形成一薄层覆盖，不允许出现局部堆积。

8.5.3 水悬浮显像剂

应按认可的工艺规程，通过浸没在搅动的悬浮液中或使用适当的设备喷射来施加此类显像剂，得到一均匀薄层。此类显像剂的浸没时间和温度，应由用户按制造商的操作指导书，通过预试验评估获得。只要确保得到最适宜的结果，浸没时间应尽可能短。

被检工件应经蒸发和（或）使用循环空气烘箱彻底干燥。

8.5.4 溶剂型显像剂

应通过均匀地喷射施加此类显像剂。此类显像剂应喷射至且稍微润湿被检表面，并得到一均匀薄层。

8.5.5 水溶性显像剂

应按认可的工艺规程,通过浸没或使用适当的设备喷射来施加此类显像剂,得到一均匀薄层。此类显像剂的浸没时间和温度,应由用户按制造商的操作指导书,通过预试验评估获得。只要确保得到最适宜的结果,浸没时间宜尽可能短。

被检工件应经蒸发和(或)使用循环空气烘箱彻底干燥。

8.5.6 特别应用的水基型或溶剂型(如可剥离显像剂)

当渗透检测过程中所显现出的显示需要记录时,宜采用如下工艺规程。

——用清洁、干燥、无绒毛的布擦去。

——以任何便利的方法施加相同的渗透剂,然后严格地按与最初相同的过程进行操作,一直到施加显像剂。

——被检工件在去除多余渗透剂和干燥之后,按制造商推荐的方法施加可剥离显像剂。

——当推荐的显像时间过后,小心地剥下显像剂覆盖层。与被检工件直接接触的这个覆盖层就呈现有显示。

8.5.7 显像时间

显像时间宜在 10min~30min 之间;经合同各方同意,可延长时间。

显像时间始于:

——干显像剂刚施加完成后;

——湿显像剂施加完成并干燥后。

8.6 观察

8.6.1 概述

通常,在干显像剂施加完成或湿显像剂干燥后,就立即进行首次观察是恰当的。

当显像时间刚过,就应进行最终观察。

能使用目视检测用的辅助工具,例如放大器或反差眼镜。

注:有关显示的信息受其直径、宽度或可见度的限定。

8.6.2 观察条件

8.6.2.1 荧光渗透

不应佩戴光敏眼镜。

为使进入检测室的操作者的眼睛适应暗光线,应给予充足的时间过渡,通常至少为 5min。

UV 辐射不应直接射向操作者的眼睛。操作者所能观察到的所有表面,不应发荧光。

操作者的视野内应没有 UV 光线下发荧光的纸或布。

如有必要,检测室内可安装 UV-A 背景灯,以便操作者自由移动。

被检表面应按 GB/T 5097 在 UV-A 辐射源下观察。被检表面上的 UV-A 辐照度不应小于 10W/m^2 ($1000\mu\text{W/cm}^2$)。

须指出,上述适用于检测的暗室,其可见光应限制在不大于 20lx。

8.6.2.2 着色渗透

被检表面应在自然光或人造白光灯下检测,且被检工件表面上的光照度不小于 500lx。观察条件应避开眩光和反射光。

8.7 记录

可用下列任一方法来作记录:

a) 文字记述;

b) 草图;

c) 胶带;

d) 可剥离显像剂;

- e) 照片;
- f) 影印;
- g) 录像。

8.8 后清洗和防护

8.8.1 后清洗

完成检测后,只有在渗透检测产品有可能有害于后续工序或使用功能的情况下,才有必要对被检工件进行后清洗。

8.8.2 防护

若有要求,应对被检工件做适当的腐蚀防护。

8.9 重新检测

如果不能明确地评定显示而必须重新检测,应从预清洗开始,重复整个检测工艺规程。

如有必要,检测工艺规程应选择更为有利的检测条件。不允许使用不同类型的渗透剂或来自不同供应商的同一类型的渗透剂,除非经清洗后已确认彻底去除了滞留在不连续内的渗透剂残余物。

9 检测报告

执行本标准的检测报告,应包含下列信息:

a) 被检工件的信息:

- 1) 名称;
- 2) 尺寸;
- 3) 材料;
- 4) 表面状况;
- 5) 生产阶段。

b) 检测目的。

c) 所使用的渗透剂系统名称(按 6.4 规定),给出制造商名称和产品名称及其批号。

d) 检测操作指导书。

e) 与检测操作指导书的偏离。

f) 检测结果(检测出的不连续的描述)。

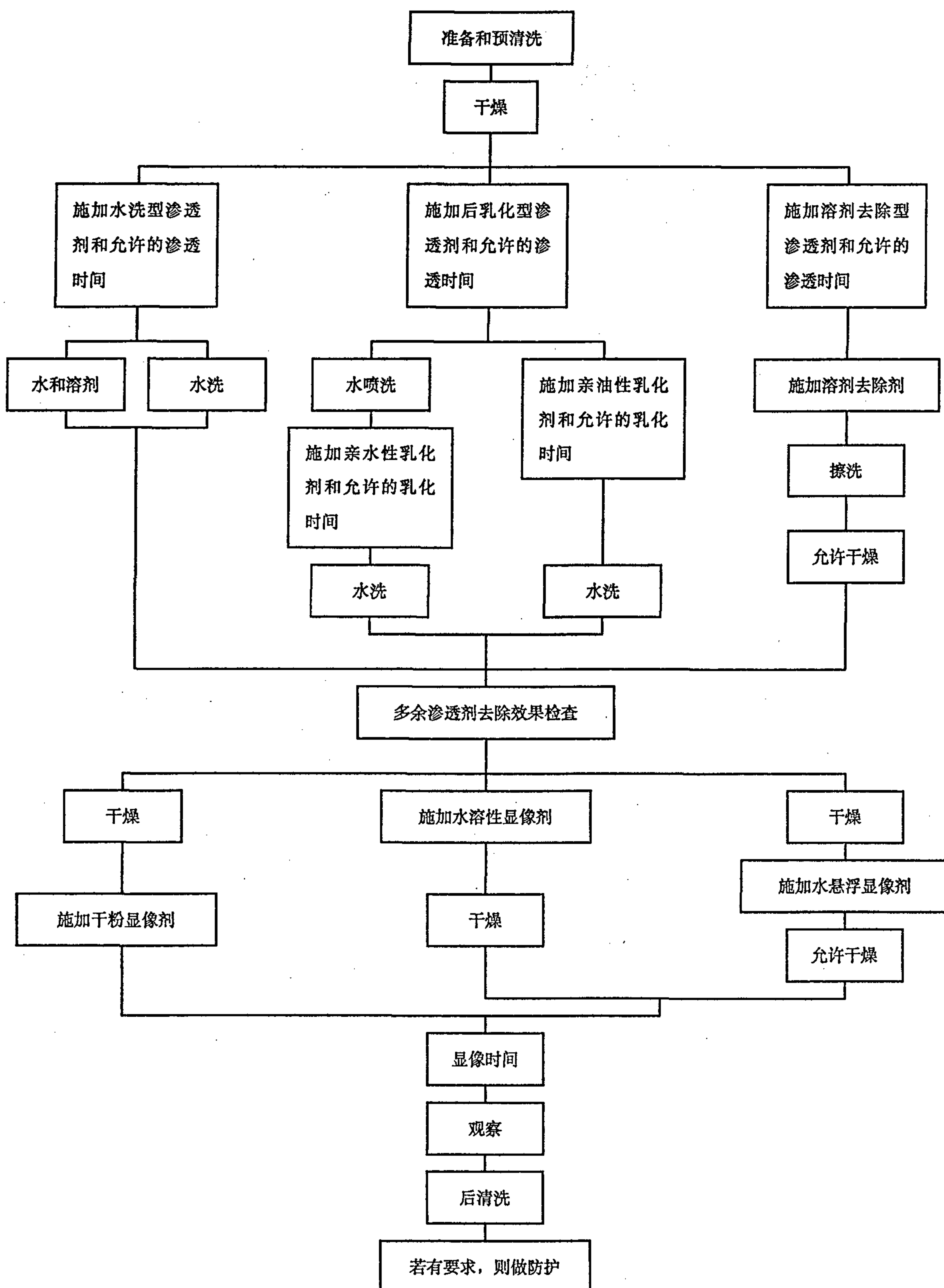
g) 检测地点、检测日期、操作者姓名。

h) 检测监督者的姓名、持证情况和签名。

检测报告应包含与评定检测结果方法相关的极其重要的所有详细资料,有关被检工件的附加信息,当然这些数据依工件类型宜做适当变更。如果使用其他格式,则应包含 a) ~h) 各项中所有信息的详细资料。

如果所实施的检测步骤满足 8.1 的要求,则检测报告可简化,所包含的信息只需第 9 章的 a) ~d) 即可,如果需要有关 e) ~h) 的信息,可通过适当方式表明。

附录 A
(规范性附录)
渗透检测的主要阶段



附 录 B

(规范性附录)

渗透检测的验证

B.1 概述

本附录适用于采用参考试块来验证渗透检测过程的有效性。

B.2 参考试块

GB/T 18851.3 中 1 型和 2 型试块和 JB/T 6064 中 A、B 和 C 型试块适用于本附录。

B.3 灵敏度等级的验证

产品族的灵敏度等级应采用 GB/T 18851.3 中 1 型试块来确定, 见 6.3 或 JB/T 7523。

在渗透检测过程中, 也可采用 JB/T 6064 中 C 型试块, 但所显示的结果仅作为自行验证的结果。验证方法应按试块制造商推荐的使用说明书进行。

灵敏度等级的验证, 仅适用于在有效期内且有效贮存的尚未使用过的渗透材料。

B.4 系统性能的验证

B.4.1 方法一

采用 GB/T 18851.3 中 2 型试块, 按 GB/T 18851.2 中附录 B 进行。

B.4.2 方法二

采用 JB/T 6064 中 A 型试块, 在 A 型试块的“ A ”面上使用被检渗透材料, 在“ B ”面上使用同批的参考渗透材料, 按渗透材料制造商推荐的使用说明书比较“ A ”和“ B ”面上的显示差异, 从而对被检渗透材料性能进行评价。

注 1: 用于验证的参考渗透材料, 是从每批新的渗透材料中所提取一定量的试样, 并按制造商推荐的方法贮存, 以使其性能尽可能保持不变。

注 2: 气雾罐产品通常不采用此方法。

B.4.3 方法三

采用 JB/T 6064 中 A 型试块, 在 A 型试块上使用同批产品族按本标准进行操作, 在渗透材料允许的环境中操作“ A ”面, 在超出渗透材料允许的环境中操作“ B ”面, 比较“ A ”和“ B ”面上的显示差异, 以验证所用产品族在超出渗透材料允许环境中的检测能力。

B.4.4 方法四

采用 JB/T 6064 中 B 型试块, 按本标准进行操作, 所得显示与试块制造商提供的该试块表面裂纹显示照片或有效复制件进行比较, 以了解所用产品族的检测能力。

注 1: 制备和保存试块表面裂纹显示照片或有效复制件是重要的。

注 2: 不是同一块试块, 其表面裂纹大小不可能完全相同, 所以充分了解该试块表面裂纹的参数也很重要。

B.5 注意事项

用于着色渗透材料的参考试块不应再用于荧光渗透材料的验证, 反之亦然。

应按制造商推荐的方法清洗和保存参考试块。如果试块已多次使用或保存不当, 宜考虑更换试块。

附录 C
(资料性附录)
显示的验收水平

C.1 术语和定义

下列术语和定义适用于本附录。

C.1.1

线状显示 linear indication
长度大于三倍宽度的显示。

C.1.2

非线状显示 non-linear indication
长度小于或等于三倍宽度的显示。

C.2 验收水平

C.2.1 概述

渗透检测产生的显示，通常与形成这个显示的不连续（或缺欠）尺寸和形状特征不同。

对不连续（或缺欠）所规定的验收水平相当于评定等级，不应考虑低于该水平的显示。通常，可接受的显示不应做记录。

验收水平见表 C.1。

表 C.1 显示的验收水平

单位：mm

显示类型	验收水平 ^a		
	1	2	3
线状显示 l =显示长度	$l \leq 2$	$l \leq 4$	$l \leq 8$
非线状显示 d =主轴长度	$d \leq 4$	$d \leq 6$	$d \leq 8$
^a 验收水平 2 和 3 可规定用一个后缀“X”，表示所检测出的所有线状显示应按 1 级进行评定。但对于小于原验收水平所表示的显示，其可探测性可能偏低。			

C.2.2 显示的评定

最初评定应按本标准进行，显示尺寸的最终评定应在规定的最短显像时间过后和不连续（或缺欠）形成的显示消退之前（即不再有增长趋势时）进行。

C.2.3 群显示

相邻且间距小于其中较小显示主轴尺寸的显示，应作为单个的连续显示评定。

群显示应按应用标准评定。

C.2.4 不连续（或缺欠）的去除

若产品技术条件允许，可通过局部打磨减小或去除引起不可接受的显示的不连续（或缺欠）。返修区域应使用相同的渗透系统和技术重新检测和评定。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
无损检测 渗透检测
JB/T 9218—2007

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.75印张·27千字
2008年1月第1版第1次印刷

*

书号：15111·8637
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：（010）88379779
直销中心电话：（010）88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究