

广州球形储罐焊缝探伤检测 超声波无损检测

产品名称	广州球形储罐焊缝探伤检测 超声波无损检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

球罐是一种储存气体、液体(包括液化气体)的压力容器，特别是用于储存易爆和有毒的气体 and 液体(如液化石油气、液化天然气、化工原料、液氧、液氮、氧气、氮气、天然气、城市煤气、压缩空气)等物料。在石油、化工、冶金和城市燃气供应等方面得到了广泛使用。球形储罐在制造、安装和使用过程中不同阶段可能出现的缺陷和分别采用的各种无损检测方法，包括超声波检测仪、磁粉检测、电磁涡流检测等技术，球形储罐在工厂制造过程中需要对球壳钢板和球壳钢板焊接部位进行超声波检测仪探伤或射线探伤检测，其目的是发现板材在冶炼、轧制及焊接时产生的白点、裂纹、分层及未焊透、未融合等缺陷。

同时球型储罐的组装方法主要有散装法和球带组装法等，散装法是在安装基础上安妥支柱，然后将单块或多块组焊好的球瓣进行吊装；球带组装法是将球瓣在平台上按不同的球带分别组装，并完成纵缝的焊接，然后在将球带组装成整个球，焊接环缝。与压力容器制造车间相比，球罐的现场组装采用手工焊，环境条件较差，且焊缝为全位置焊接，容易出现错边，气孔、夹渣、未溶合、未焊透和裂纹等焊接缺陷，因此采用无损检测的超声波探伤对焊接质量的控制十分重要。

超声波检测方法适用于母材厚度大于8毫米，全焊透熔化焊对接焊缝内部缺陷的检测。采用仪器为A型脉冲反射超声波探伤仪，仪器的工作频率范围为1-5MHZ。采用的探头一般为2-5MHZ频率的K值探头，利用一次反射法在焊缝的单面双面双侧的直射波检测。对于要求比较高的焊缝，根据实际需要也可将焊缝余高磨平，直接在焊缝上进行检测。检测区域的宽度是焊缝本身加上焊缝两侧各相当于母材厚度，30%的一段区域，而且小为10mm.