

肇庆锅炉设备无损检测 承压容器焊缝无损检测

产品名称	肇庆锅炉设备无损检测 承压容器焊缝无损检测
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

焊接缺陷的分类

1, 按产生原因有： 结构缺陷（构造不连续、焊缝布置不良引起的应力和变形、错边）； 工艺缺陷（焊角尺寸不合适、余高过大、成形不良、电弧擦伤、夹渣、凹坑、未焊满、烧穿、未焊透、未熔合、焊瘤、咬边）； 冶金缺陷（裂纹、气孔、夹杂物、性能恶化）。

2, 按性质分有： 形状缺陷； 未熔合未焊透； 固体夹杂； 孔穴； 裂纹（热裂纹、焊趾裂纹、层状撕裂）； 其它缺陷。

3, 按在焊缝中的位置分有： 外部缺陷（焊缝尺寸及形状不符合要求、严重飞溅、下塌与烧穿、弧坑、焊瘤、咬边、严重变形）； 内部缺陷（气孔、未熔合、未焊透、夹渣、热裂纹<结晶裂纹、液化裂纹、多边化裂纹>、再热裂纹、冷裂纹<延迟裂纹、淬火裂纹、低塑性脆化裂纹>、层状撕裂、应力腐蚀裂纹）； 组织缺陷（淬硬组织、氧化、疏松、其它组织<如魏氏组织、晶粒变粗、晶粒度不均匀等脆化现象，出现一些碳化物、氮化物等硬化相，以及严重偏析和焊缝弱化现象等问题>）。

焊接缺陷检验的常用方法

1, 外观检验，通常就是靠肉眼观测检验，借助一些工具能大大提高检验的准确性，常用的工具有：焊缝检验规、卷尺、钢直尺、低倍放大镜等，一般是检验焊缝外部的缺陷。

2气密性检验，一般是对熔器、管道等须要对其进行气密性检验，根据被测对象的要求不同进行不一样的检验。 沉水试验，将充有一定压力的容器放在水槽内下压一定深度，然后缓慢转动，观察容器上是否有气泡来断定是否渗漏。 肥皂水检验，在充有一压力气体的容器上用蘸有皂液的毛刷依次向焊缝涂抹，全部未出现气泡则为合格。

3, 煤油试验，它是利用煤油的强渗透能力，对焊缝致密性进行检验在焊缝一侧（容器的外侧）涂石灰水，石灰水干后再焊缝的另一侧（容器的内侧）涂煤油，检验白石灰上是否出现油斑。

4, 压力试验, 也叫耐压试验, 它包括水压试验和气压试验。压力试验是通过对容器加压(水压或气压)到试验压力, 检验其有无渗漏和保压情况的检验方法。试验压力应高于工作压力, 否则不能保证容器的安全运行。压力试验用于评定锅炉、压力容器、压力管道等焊接构件的整体强度性能、变形量大小及有无渗漏现象。压力试验一方面检验结构的致密性, 另一方面还能检演结构的强度。水压试验, 当充满水同时完全排净空气后关闭水阀, 再用高压水泵对容器分级加压直至达到试验压力(一般为工作压力的1.25~1.5倍); 检验焊缝有无水珠(渗漏), 如果有说明有渗漏; 检验保压情况, 停止加压后保压5~10min, 压力应无明显下降。气压试验, 采用高压气泵对容器进行逐级升压每升一级保压一定时间, 直至升到规定的试验压力, 用皂水检查是否渗漏, 并检查保压情况。