

南京钢制压力容器对接焊缝超声波检测

产品名称	南京钢制压力容器对接焊缝超声波检测
公司名称	广分检测技术（苏州）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	0512-65587132 18662248592

产品详情

JB/T 1152-1981 锅炉和钢制压力容器对接焊缝超声波探伤适用于焊接件对接处厚度 8~120 mm 的锅炉和钢制压力容器对接焊缝的超声波探伤，也适用于其他工业类似用途的压力容器对接焊缝的超声波探伤。

本标准不适用于铸钢、奥氏体不锈钢耐酸钢及允许根部未焊透的单面焊钢制压力容器对接焊缝的超声波探伤。也不适用于曲面半径小于 125 mm 和内半径之比小于 80% 的纵缝探伤。超声波探头选用 4.6 探测频率一般采用 2.5 MHz，板厚较薄时，可采用 5 MHz。4.7 探伤面和探头移动区4.7.1 厚度 8~46 mm 的焊缝探伤面为筒体外壁或内壁焊缝的两侧。探头移动区为：

P1 $2TK + 50 \text{ mm}$ 式中：P1——探头移动区；

T——被探伤件厚度。

4.7.2 厚度大于 46~120 mm 的焊缝，探伤面为筒体内外壁焊缝的两侧，探头移动区为：

P2 $TK + 50 \text{ mm}$

式中：P2——探头移动区；

4.7.3 对于厚板焊缝如因条件限制，只能从一面或一侧探伤时，还应增加大 K 值探头探测。

4.7.4 如需检验横向缺陷，应将焊缝磨平后探测。