

# 常州锅炉焊缝无损检测-承压设备无损探伤检测

产品名称	常州锅炉焊缝无损检测-承压设备无损探伤检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/广分检测
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	18662582169 18662582169

## 产品详情

耐压机器设备，高压容器是涉及到我国资产和老百姓人身安全的特种设备安全,广泛运用于原油、化工厂、暖通工程等领域。焊接方法鉴定是操纵电焊焊接品质的关键步骤,一直遭受十分重视，电焊焊接是加热炉，高压容器及其耐压机器设备，生产制造中很重要的制作工艺。电焊焊接品质在非常大水平上决策着加热炉高压容器的生产制造品质，为了更好地确保焊接方法的准确性，保证产品品质，商品电焊焊接前，焊接企业务必按照规定开展焊接方法鉴定，以认证所拟订的焊接方法的准确性。并鉴定焊接企业的工作能力。

焊接方法鉴定的内容与步骤：

在预焊接方法技术规范准许后，开展焊接前的准备工作：

- 1、不锈钢板材、焊接材料的提前准备；
- 2、自动焊机及辅助机器的提前准备；
- 3、焊材的风干、隔热保温；
- 4、依据设计方案文档开展试样焊缝的生产加工、清除试样、组对接焊口。

试样焊接

焊接前准备工作结束，由焊接工作人员依据预焊接方法技术规范开展焊接，另外，专业技术人员承担对焊接全过程开展纪录。

试样检测

试样检测包含外型检测、高质量检测、物理性能检测、金相分析、强度检测、耐腐蚀实验检测等内容。

外型检测（VT）

试样电焊焊接完之后，开展焊接件的外型检测，并填好“焊接表层质量检查单”，外检达标，进到下一道工艺流程，若外检不过关，则再次开展电焊焊接全过程。

## 高质量检测

焊接件外型检测达标后，由检验工作人员依据焊接方法方案设计有关规定开展焊接件的无损检测技术，并定编无损检测技术汇报。无损检测技术达标，进到下一道工艺流程，若无损检测技术不过关，则回到剖析缘故并再次电焊焊接,常见的高质量检测方式：磁粉检测MT,超声波检测UT,渗透检测PT,射线检测RT

## 试样生产加工

无损检测技术达标后，依据焊接方法鉴定有关规范开展试件规格划线，另外定编试件制取实验原始记录，开展试样的生产加工

## 对接焊缝特性检测

依据焊接方法鉴定有关规范及其设计方案文档要求的实验新项目，由检验工作人员对焊接的物理性能、合金成分、强度、成分等开展检验，并定编有关的检验报告。