

滨湖区压力管道内部缺陷无损探伤检测-表面质量检验

产品名称	滨湖区压力管道内部缺陷无损探伤检测-表面质量检验
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

从广义上理解，压力管道是指所有承受内压或外压的管道，无论其管内介质如何。压力管道是管道中的一部分，管道是用以输送、分配、混合、分离、排放、计量、控制和制止流体流动的，由管子、管件、法兰、螺栓连接、垫片、阀门、其他组成件或受压部件和支承件组成的装配总成。

检测项目

- (1)压力管道检测管子材料外表面质量检验。
- (2)压力管道检测重要对接焊缝表面及内部缺陷检测。
- (3)压力管道检测重要角焊缝表面及内部缺陷检测。
- (4)压力管道检测重要承插焊和跨接式三通支管的焊接接头表面及内部缺陷检测。
- (5)压力管道检测管道弯制后表面缺陷检测。
- (6)压力管道检测材料淬倾向较大焊接接头的坡口检测。
- (7)压力管道检测设计温度低于或等于零下29摄氏度的非奥氏体不锈钢管道坡口的检测。
- (8)压力管道检测双面焊件规定清根的焊缝清根后检测
- (9)压力管道检测当采用氧乙炔焰切割有淬硬倾向的合金管道上的焊接卡具时，修磨部位的缺陷检测。

压力管道焊接施工中的质量问题及防范措施

- 1、气孔问题防范措施：

(1) 要保持焊条或焊丝应的干燥，遇特殊情况可以进行烘干的操作，在保温桶存放，限量领取，以防止受潮；

(2) 在进行焊接操作时要严格的控制施工条件，防止不良气体的进入焊缝；

(3) 要对压力管道焊口有缺陷的部位可以用砂轮进行打磨处理；

(4) 焊接时要做好防风措施，特别是风对低氢型焊条的焊接施工有着极大影响，因此更加需要严格防风；5.压力管道的管口必须保持清洁和干燥，不能有铁锈、杂质或油污等

2夹渣问题防范措施：

(1) 组对的间隙不应该太小，尽可能在工艺参数的范围之内采取较大的电流，确保焊接的熔深，并且焊速也不能太快；

(2) 焊道的打磨不能过多、过薄，并且去除压力管道表面的熔渣，还要注意将压力管道的接头打平。压力管道焊接时根焊道的打磨不合格，会造成热焊能控制烧穿现象，产生夹渣

(3) 焊工应该使用正确的操作手法，合理控制运条角度和摆动幅度，以防止焊接熔深不足，容易产生夹渣；

(4) 断弧、更换焊条是应进行焊口打磨处理；

(5) 认真的清理压力管道与焊条上的杂质，以及焊道上的熔渣等，在压力管道焊接前要对焊道的毛茬、杂物以及掉落的渣垢等进行及时的清理，以防止这些杂质进入焊道，产生夹渣的现象，在压力管道的焊接过程中要保持熔池的清晰，确保熔渣的液面与熔池金属能够良好分离；6.焊接施工时的焊接速度不能过快，并且要保证熔深。