

南京鼓楼区压力容器焊缝X射线拍片检测

产品名称	南京鼓楼区压力容器焊缝X射线拍片检测
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

江苏广分检测公司是一家从事锅炉、压力容器、压力管道、工业设备、游乐设备、**焊接质量、建筑钢结构等无损检测、理化检验、热处理工程、机械性能检验等相关领域的技术咨询服务企业。

超声波检测：利用超声波在界面（声阻抗不同的两种介质的结合面）产生的反射和折射以及超声波在介质中传播过程中的衰减，由**探头向被检件**超声波，由**探头**从界面（缺陷或本底）处反射回来的超声波（反射波）或透过被检件后的透射波（透射法），以此检测各部件是否存在缺陷，并对缺陷进行定位、定性与定量。

压力容器检查的主要内容有

压力容器外表面有无裂纹、变形、泄漏、局部过热等不正常现象。

安全附件是否齐全、灵敏、可靠；紧固螺栓是否完好、全部旋紧。

基础有无下沉、倾斜以及防腐层有无损等异常现象。

外部检查既是检验人员的工作，也是操作人员日常巡回检查项目。发现危及安全现象（如受压元件产生裂纹、变形、严重泄渗等）应予停运并及时报告有关人员。

超声波、X射线探伤适用于探伤内部缺陷；其中超声波适用于5以上，且形状规则的部件（吊钩形状不规则），X射线不能定位缺陷的埋藏深度，有辐射。磁粉、渗透探伤适用于探伤部件表面缺陷；其中磁粉探伤于检测磁性材料，渗透探伤于检测表面开口缺陷。方案：采用超声波、磁粉组合检测方式，对于不规则形状的吊具（如行车吊钩）采用磁粉检测，普通吊具（如吊架、吊板等）需购置超声波检测。设备需超声波探伤仪及磁粉探伤仪。

磁粉探伤检测技术早期用于、航海、汽车和铁路等部门,用来检测发动机,汽轮轴和其他高应力部件的疲劳裂纹。利用磁粉探伤检测技术检测大型游乐设施中观览车类轿厢架压盖焊缝表面是否存在裂纹,分析缺陷对设备的危害和补救措施。2020年3月2日广州市安普检测技术服务有限公司的无损检测对某游乐设施厂家制造出来的新零部件做的无损探伤检测，我们以这个案例为背景，来讲述磁粉探伤检测技术在香港某

游乐园游乐设施零部件无损探伤检测中的应用。

这个游乐设施的零部件依靠螺栓连接的形式固定,一旦焊缝出现裂纹且没有及时发现并采取必要措施,会发生断裂导致重大事故,因此该部位的焊接质量尤为关键,合理的检验焊缝缺陷的方法尤为重要。焊缝中的缺陷,尤其是焊接裂纹,在使用过程中容易形成疲劳源,对承受疲劳载荷和压力作用的焊接结构危害较大。

磁粉探伤检测方法铁磁性材料工件被磁化后,由于不连续性的存在,使工件表面和近表面的磁力线图,吸附施加在工件表面的磁粉,在合适的光照下形成目视可见的磁痕。利用磁粉探伤检测技术能发现焊缝中的缺陷,保证检验质量和达到设计要求。磁粉探伤检测表面缺陷,不仅灵敏度高、可靠、设备简单,而且便于**检测。大型焊接结构不同于机械零件,其尺寸、重量都很大,只能用便携式设备分段检测。

压力容器的耐压试验:是在*工作压力条件下进行的气压试验,保证压力容器安全运行的重要措施。耐压试验的目的是为了检查压力容器在*工作压力下的宏观强度,焊缝的致密可靠程度及密封结构的紧密程度,可以及时发现缺陷。对设计、制造、材料或检修的综合性检查,可将压力容器的不安全因素在投产前充分暴露出来。压力容器进行耐压试验的重大作用主要有,防止存在严重缺陷的压力容器被继续投入运行。存在比较严重而又未被发现裂纹的压力容器,将在耐压试验时因承受较高的试验压力而发生脆性断裂,可及早发现。发现并及时消除微小的潜在缺陷,发现后可及时予以消除,防止缺陷继续扩大,改善缺陷处的受力情况。

塔吊无损检测的相关标准: GB/T 5031-2008 塔式起重机 GB 5144-2006 塔式起重机安全规程 GB 5226.2-2002 机械安全 机械电气设备 32部分:起重机械技术条件 GB 5802-1986 起重用短环链
用于葫芦和其他起重设备的T(8)级校准链条 GB 5905-1986 起重机试验规范和程序 GB/T 5905-2011 起重机试验规范和程序 GB/T 5972-1986 起重机械用钢丝绳检验和报废实用规范 GB/T 5972-2006
起重机用钢丝绳检验和报废实用规范 GB/T 5972-2009 起重机 钢丝绳 保养、维护、安装、检验和报废 GB/T 5973-1986 钢丝绳用楔形接头 GB/T 5973-2006 钢丝绳用楔形接头