

太仓市储罐焊缝无损检测 油罐壁厚探伤检测

产品名称	太仓市储罐焊缝无损检测 油罐壁厚探伤检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
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	18662248593 18662248593

产品详情

油罐无损检测 储罐超声波探伤检测

内部缺陷的超声波检测:

一般规定

1、本章适用于母材厚度不小于8mm、曲率半径不小于160mm的普通碳素钢和低合金钢对接全熔透焊缝A型脉冲反射式手工超声波的质量检验。对于母材壁厚为4~8mm、曲率半径为60~160mm的钢管对接焊缝与相贯节点焊缝应按照《钢结构超声波探伤及质量分级法》JG/T203执行。

2、探伤人员应了解工件的材质、结构、曲率、厚度、焊接方法、焊缝种类、坡口形式、焊缝余高及背面衬垫、沟槽等情况。

3、根据质量要求，检验等级分为A、B、C三级。检验工作的难度系数按A、B、C顺序逐渐增高。应根据工件的材质、结构、焊接方法、受力状态选用检验级别，钢结构焊缝一般应选用B级检验。

1、A级检验采用一种角度探头在焊缝的单面单侧进行检验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度大于50mm时，不得采用A级检验。

2、B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。母材厚度大于100mm时，采用双面双侧检验。当受构件的几何条件限制时，可在焊缝的双面单侧采用两种角度的探头进行探伤。条件允许时要求作横向缺陷的检验。

3、C级检验至少要采用两种角度探头，在焊缝的单面双侧进行检验。同时要作两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度大于100mm时，采用双面双侧检验。

设备与器材的技术指标

- 1、A型脉冲反射式*声仪有模拟式和数字式两种。
- 2、A型脉冲反射式*声仪的主要技术指标，应符合表7.2.2的要求。
- 3、A型脉冲反射式*声仪的主要技术指标