

黄石市工业锅炉无损检测 内部缺陷超声波探伤

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 黄石市工业锅炉无损检测 内部缺陷超声波探伤 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限公司销售部 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 工业锅炉无损:内部缺陷超声波探伤 周期:3-5天 检测范围:全国 |
| 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 13906137644 |

产品详情

检测范围

锅炉：电站锅炉、工业锅炉、生活锅炉、船舶锅炉（机车锅炉）、蒸汽锅炉、热水锅炉、汽水两用锅炉、有机热载体锅炉、燃煤锅炉、燃油和燃气锅炉、燃生物质燃料锅炉（木材、稻壳、垃圾）、电热锅炉、余热锅炉、原子能锅炉、水管锅炉、火管锅炉、水火管锅炉等。

压力容器：球罐、储罐、低温气瓶、缠绕气瓶、氧仓等。

压力管道：公用管道、长输管道、工业管道、输油管道、输气管道、燃气管道、热力管道等。

锅炉无损检测方法由于焊接部件经常出现锅炉问题，因此焊缝检查是锅炉无损检测的重要组成部分。

通常用于锅炉的无损检测的方法包括目视检查，表面检查，磁粉检查，超声波检查和辐射检测。

视觉检查通常用于检测缺陷更明显的情况。射线照相和表面检查方法通常用于检测扁平对接焊缝和环焊缝。

对于对接焊缝，通常使用单壁透射。

请注意，确定焦距，电压和曝光。

检测可以是单壁也可以是双层。

磁性颗粒检测方法通常在存在裂缝的情况下使用。

使用超声波进行无损检测也是检测厚壁焊缝和其他无法通过辐射检测的条件的常用方法。

按照《锅炉安全技术监察规程》TSG G中4.5.4.3 无损检测标准章节的规定：锅炉受压组件无损检测方法应当符合NB/T47013（JB/T4730）《承压设备无损检测》的要求，管子对接接头X射线实时成像，应当符合相应技术规定。

检测方法

检测方法检测范围

射线检测a)能检测出焊接接头中存在的未焊透、气孔、夹渣、裂纹和坡口未熔合等缺陷；

b)能检测出铸件中存在的缩孔、夹杂、气孔和疏松等缺陷；

c)能确定缺陷平面投影的位置、大小以及缺陷的性质；

d)射线检测的穿透厚度，主要由射线能量确定。

声检测a)能检测出原材料(板材、复合板材、管材、锻件等)和零部件中存在的缺陷；

b)能检测出焊接接头内存在的缺陷，面状缺陷检出率较高；

c)声波穿透能力强，可用于大厚度(100mm以上)原材料和焊接接头的检测；

d)能确定缺陷的位置和相对尺寸。

磁粉检测能检测出铁磁性材料中的表面开口缺陷和近表面缺陷。

渗透检测能检测出金属材料和非金属材料中的表面开口缺陷，如气孔、夹渣、裂纹、疏松等缺陷。