

南通市焊缝管道超声波无损检测

产品名称	南通市焊缝管道超声波无损检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/件
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	18662582269 18662582269

产品详情

焊缝管道内部拍片 无损探伤检测

x射线探伤(RT)

x射线探伤方法是利用(X、 γ)射线源发出的贯穿辐射线穿透焊缝后使胶片感光，焊缝中的缺陷影像便显示在经过处理后的射线照相底片上。主要用于发现焊缝内部气孔、夹渣、裂纹及未焊透等缺陷。

超声检测(UT)

利用压电换能器件，通过瞬间电激发产生脉冲振动，借助于声耦合介质传入金属中形成超声波，超声波在传播时遇到缺陷就会反射并返回到换能器，再把声脉冲转换成电脉冲，测量该信号的幅度及传播时间就可评定工件中缺陷的位置及严重程度。超声检测比x射线探伤灵敏度高，灵活方便，周期短、成本低、效率高、对人体无害。

渗透检测(PT)

将含有颜料或荧光粉剂的渗透剂喷洒或涂敷在被检焊缝表面上时，利用液体的毛细作用，使其渗入表面开口的缺陷中，然后清洗去除表面上多余的渗透剂，干燥后施加显像剂，将缺陷中的渗透液吸附到焊缝表面上来，从而观察到缺陷的显示痕迹。

磁粉探伤(MT)

利用铁磁性材料表面与近表面缺陷会引起磁率发生变化，磁化时在表面上产生漏磁场，并采用磁粉、磁带或其他磁场测量方法来记录与显示缺陷的一种方法。磁粉探伤主要用于：检查表面及近表面缺陷。

全面检验指的是在暂停使用压力管道的前提下，对管道进行内外全方位的检验，该检验周期一般为每6年进行一次。全面检验包括宏观检查和测厚。测厚的重要的技术手段是无损探伤与理化检验。

宏观检查的内容包括：

- (1) 在线检验的全部项目；
- (2) 管道外壁的腐蚀、变形、损伤、温度、固定、连接等；
- (3) 管道连接处的焊接、管道弯头是否有异常。

无损探伤：使用射线或超声波，在管道外壁对管道内部进行损伤探测，可以发现腐蚀裂纹、应力迹象、焊接裂隙、管壁厚度变化等安全隐患。

工业管道的施工验收规范涉及到以下五个标准：

- 1.GB 50235-2010 《工业金属管道工程施工规范》
- 2.GB 50184-2011 《工业金属管道工程施工质量验收规范》
- 3.GB 50517-2010 《石油化工金属管道工程施工质量验收规范》
- 4.SH 3501-2011 《石油化工有毒、可燃介质钢制管道工程施工及验收规范》
- 5.GB/T 20801.5-2006 《压力管道规范;工业管道第5部分检验与试验》