

长兴县碳钢罐体无损检测 环缝磁粉探伤检测

产品名称	长兴县碳钢罐体无损检测 环缝磁粉探伤检测
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

检验范畴：

高压容器超音波无损检测技术，加热炉表层磁粉探伤，金属材料铸造件放射线拍片子，铸造件焊接无损检测，钢架结构当场超声检测，上门服务渗入探伤检测PT检验，承受压力机器设备焊接无损检测技术，特种设备安全超音波无损检测技术，钢制管路当场拍片子，焊接品质无损检测技术，金属材料原材料无损检测，金属材料铸钢件铸造件无损检测技术，焊接缺点无损检测技术，地脚螺栓标准件无损检测技术，起重吊钩无损检测检验等

7.1 一般要求

7.1.1 工作压力无缝钢管一、二类焊接应开展无损检测。

7.1.2 无损检测工作人员应合乎3.4.2规定。

7.2 表层缺点探伤检测

7.2.1 工作压力无缝钢管一、二类焊接经外型查验，猜疑有裂缝或其他超标准缺点时，应选用磁粉探伤或渗入探伤检测方式做好查验。

7.2.2 磁粉探伤和渗入探伤检测应按JB4730实行。

7.2.3 焊接经检验看到有表层或近表层裂痕时，则应进一步开展超声探伤仪。

内部缺点探伤检测

7.3.1 对工作压力无缝钢管一、二类焊接的内部结构缺点，应开展无损探伤或超声探伤仪。

7.3.2 无损探伤按GB/T3323实行，一类焊接 级达标，二类焊接 级达标；超声探伤仪按GB/T11345实行，一类焊接B 级达标，二类焊接B 级达标。

7.3.3 焊接探伤检测的总数按以下标准明确：

- a) 一类焊接应不少于焊接总总数的20%，二类焊接应不少于焊接总总数的10%。
- b) 不一样管段焊接的探伤检测总数不可低于2条。

7.3.4 焊接探伤检测长短占焊接尺寸的比例按以下标准明确：

- a) 一类焊接，超声探伤仪长短不少于20%，无损探伤长短应不少于10%。
- b) 二类焊接，超声探伤仪长短不少于10%，无损探伤长短应不少于5%。
- c) 如发觉有裂缝等持续性超标准缺点，应在缺点的拓展方位提升探伤检测长短。
- d) 若焊接好几处存有缺点，应酌情考虑提升探伤检测占比。

7.3.5 上次检验发觉超标准缺点的位置及其经修补解决过的瑕疵位置，应在下一次发电机组维修期内，开展的复探。