

射线无损、钢管X射线拍片怎么检验？

产品名称	射线无损、钢管X射线拍片怎么检验？
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	射线无损检测:钢管X射线拍片检验 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

射线无损检测 钢管X射线拍片检验

根据GB 3323-87《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》和JB4730-94《压力容器无损检测》的规定，射线探伤的质量标准分为照相质量等级和焊缝质量等级两部分。

根据采用的射源种类及其能量的高低、胶片的种类、增感方式、底片的黑度、射源与胶片间的距离等参数，照相质量等级分为A、AB和B三级，质量级别顺次增高。即后者比前者分辨相同尺寸的缺陷时，透照的厚度大。锅炉压力容器的焊缝照相质量为AB级。

焊缝射线探伤标准：

- 1、探伤人员要评片，四项指标放在先，底片标记齐又正，铅字压缝为废片。
- 2、评片开始第件，先找四条熔合线，小口径管照椭圆，根部都在圈里面。
- 3、气孔形象明显，中心浓黑边缘浅，夹渣属于非金属，杂乱无章有棱边。
- 4、咬边成线亦成点，似断似续常相见，这个缺陷定，位置就在熔合线。
- 5、未焊透是大缺陷，典型图象成直线，间隙太小钝边厚，投影部位靠中间。
- 6、内凹只在仰焊面，间隙太大是关键，内凹未透要分清，内凹透度成弧线。
- 7、未熔合它斜又扁，常规透照难发现，它的位置有规律，都在坡口与层间。
- 8、横裂纵裂都危险，横裂多数在表面，纵裂分布范围广，中间稍宽。

焊缝质量等级共分四级，Ⅰ级焊缝内缺陷少，质量高；Ⅱ、Ⅲ级焊缝内的缺陷依次增多，质量逐次下降；缺陷数量超过Ⅳ级者为Ⅲ、Ⅳ级差。缺陷数量的规定：Ⅰ级焊缝内不准有裂纹、未熔合、未焊透和条状夹渣(允许有少量气孔和点状夹渣)。

Ⅱ、Ⅲ级焊缝内不准有裂纹、未熔合以及双面焊和加垫板的单面焊中的未焊透(允许有一定数量的气孔、条状夹渣和加垫板单面焊中的未焊透)。

按焊接检验方法分：

破坏性检测

- (1) 力学性能实验 包括拉伸试验、硬度试验、弯曲试验、疲劳试验、冲击试验等；
- (2) 化学分析试验 包括化学成分分析、腐蚀试验等；
- (3) 金相检验 包括宏观检验，微观检验等。

非破坏性检测

- (1) 外观检验 包括尺寸检验、几何形状检测、外表伤痕检测等；
- (2) 耐压试验 包括水压试验和气压试验等；
- (3) 密封性试验
包括气密试验、载水试验、氨气试验、沉水试验、煤油渗漏试验、氨检漏试验等。