

燃气管道怎样测试内部缺陷探伤 焊接口X拍片检测

产品名称	燃气管道怎样测试内部缺陷探伤 焊接口X拍片检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	600.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
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 18662248592

产品详情

压力管道无损检测 上门探伤检测机构

检测范围：

压力容器超声波无损检测，锅炉表面磁粉探伤，金属铸件射线拍片，铸件焊缝无损探伤，钢结构现场超声波检测，上门渗透探伤PT检测，承压设备焊缝无损检测，特种设备超声波无损检测，钢质管道现场拍片，焊缝质量无损检测，金属原料无损探伤，金属锻件铸件无损检测，焊缝缺陷无损检测，螺栓紧固件无损检测，吊钩无损探伤检测等

7.1 一般规定

7.1.1 压力钢管一、二类焊缝应进行无损探伤。

7.1.2 无损探伤人员应符合3.4.2要求。

7.2 表面缺陷探伤

7.2.1 压力钢管一、二类焊缝经外观检查，怀疑有裂纹或其它超标缺陷时，应采用磁粉探伤或渗透探伤方法进行检查。

7.2.2 磁粉探伤和渗透探伤应按JB4730执行。

7.2.3 焊缝经检查发现有表面或近表面裂纹时，则应进一步进行超声波探伤。

内部缺陷探伤

7.3.1 对压力钢管一、二类焊缝的内部缺陷，应进行射线探伤或超声波探伤。

7.3.2 射线探伤按GB/T3323执行，一类焊缝 级合格，二类焊缝 级合格；超声波探伤按GB/T11345执行，一类焊缝B 级合格，二类焊缝B 级合格。

7.3.3 焊缝探伤的条数按下列原则确定：

a)一类焊缝应不少于焊缝总条数的20%，二类焊缝应不少于焊缝总条数的10%。

b)不同管段焊缝的探伤条数不得少于2条。

7.3.4 焊缝探伤长度占焊缝长度的百分比按下列原则确定：

a)一类焊缝，超声波探伤长度不少于20%，射线探伤长度应不少于10%。

b)二类焊缝，超声波探伤长度不少于10%，射线探伤长度应不少于5%。

c)如发现有裂纹等连续性超标缺陷，应在缺陷的延伸方向增加探伤长度。

d)若焊缝多处存在缺陷，应酌情增加探伤比例。

7.3.5 前次检测发现超标缺陷的部位以及经修复处理过的缺陷部位，应在下次机组大修期间，进行复探。