

# 肇庆螺栓紧固件无损检测，吊钩无损探伤检测

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 肇庆螺栓紧固件无损检测，吊钩无损探伤检测               |
| 公司名称 | 广东省广分质检检测有限公司                      |
| 价格   | .00/个                              |
| 规格参数 |                                    |
| 公司地址 | 广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心 |
| 联系电话 | 020-66624679 13719148859           |

## 产品详情

肇庆螺栓紧固件无损检测，吊钩无损探伤检测

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，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

嘉定区压力管道无损检测 碳钢轨道X拍片检测

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，进行的复探。