

蒸汽管道焊缝焊口X拍片检测、管道焊接无损检验

产品名称	蒸汽管道焊缝焊口X拍片检测、管道焊接无损检验
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

9.3.1 管道焊接接头无损检测除设计文件另有规定外，厚度小于或等于30mm的焊缝应采用射线检测，厚度大于30mm的焊缝可采用*声检测，检测数量与验收标准应按表9.3.1规定进行，并应符合下列规定：

1 射线检测的技术等级应为AB级；

2 *声检测的技术等级应为B级。

检查方法：核查管道单线图和无损检测报告。

表9.3.1 管道焊接无损检验数量及验收标准

注：表中检测方法RT与UT、MT与PT的关系为“或”。

GB50517-2010石油化工金属管道工程施工质量验收规范条文说明

石油化工管道分级与压力管道安全技术监察规程—工业管道分级对照

GB50184 2011工业金属管道工程施工质量验收规范

8.2 焊缝射线检测和超声波检测

3 检验数量：应符合设计文件和下列规定：

1) 管道焊缝无损检测的检验比例应符合表8.2.1的规定。

表8.2.1 管道焊缝无损检测的检验比例

例外：GB50231-2009 机械设备安装工程施工及验收规范中无损检测的比例有3个：“5%”、“15%”、“**”。

6.2.6 焊缝的无损检测,应符合下列规定：

1 焊缝外观质量，应符合本规范*6.2.5条的规定；

2 无损检测的抽检数量和焊缝质量，应符合设计或随机技术文件的规定；无规定时，应符合表6.2.6的规定；

表6.2.6 无损检测的抽检数量和焊缝质量

注：表中的 级、 级、 级为现行国家标准《金属熔化焊接接头射线照相》GB/T3323规定的焊缝质量等级。

3 按规定抽查的无损检测不合格时，应加倍抽查该焊工的焊缝数量，当仍不合格时，应对其全部焊缝进行无损检测