

压力管道焊缝表面缺陷渗透探伤 高压管道内部无损探伤

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 压力管道焊缝表面缺陷渗透探伤 高压管道内部无损探伤 |
| 公司名称 | 广分检测技术（苏州）有限公司检测部 |
| 价格 | 1250.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:GFQT 压力管道:高压管道 服务范围:检测认证 |
| 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 17312626973 |

产品详情

压力管道是指所有承受内压或外压的管道，无论其管内介质如何。压力管道是管道中的一部分，管道是用以输送、分配、混合、分离、排放、计量、控制和制止流体流动的，由管子、管件、法兰、螺栓连接、垫片、阀门、其他组成件或受压部件和支承件组成的装配总成。

焊接工艺评定是保证锅炉、压力容器和压力管道焊接质量的一个重要环节。焊接工艺评定是锅炉、压力容器和压力管道焊接之前技术准备工作中一项不可缺少的重要内容。

焊接工艺评定检测范围：

- 1、适用于锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航天器，核能以及承重钢结构等钢制设备的制造、安装、检修工作。
- 2、适用于气焊，焊条电弧焊，钨极氩弧焊，熔化极气体保护焊，埋弧焊，等离子弧焊，电渣焊等焊接方法。
- 3、从事制造、安装或检修工作的企业。

焊接工艺评定流程：

压力管道焊接工艺评定-管道焊缝质量检测机构

焊接工艺评定项目：

1. 试验准备

在预焊接工艺规程批准后，进行焊前的准备工作

2. 试件施焊

焊前准备工作完毕，由施焊人员根据预焊接工艺规程进行施焊，同时，技术人员负责对施焊过程进行记录。

3. VT外观检测：

试验目的：检查焊缝表面有无缺陷。

试验方法：有肉眼或放大镜观察试件接头的表面。

4. 无损检测：

试验目的：检查焊缝表面和内部有无缺陷。

试验方法：表面缺陷-磁粉检测（MT）渗透检测（PT）；内部缺陷-超声探伤（UT）射线探伤（RT）