

储油罐焊缝X射线探伤检测 压力容器超声波检测

产品名称	储油罐焊缝X射线探伤检测 压力容器超声波检测
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

压力容器无损检测

压力容器是内部或外部承受气体或液体压力、并对安全性有较高要求的密封容器。

压力容器主要为圆柱形，少数为球形或其他形状。圆柱形压力容器通常由筒体、封头、接管、法兰等零件和部件组成，压力容器工作压力越高，筒体的壁就应越厚。

一般包括，液化气罐，乙炔罐，氧气罐，锅炉，气泵储气罐，大型球罐等

压力容器按几何形状分类，有球形容容器、圆筒形容容器、锥形容容器和组合形容容器等四大类。与其它形状的压力容器相比，球形容容器由于其几何形状的中心对称性，因此受力*均匀，在相同的壁厚条件下，球形容容器的承载能力，反之，在同样的内压条件下，球形容容器所需要的壁厚*薄；在相同的容积条件下，球形容容器的表面积*小；此，在储存相同压力和体积物料的条件下，采用球形容容器*节约钢材，而且占地面积*小。目前国内外主要采用球形储罐来储存各种气体和液化气体，在石油、化工、冶金和城市燃气供应等方面得到广泛使用。*常见的为石化厂的石油液化气和液态乙烯等烯烃球罐，城市供气的大型天然气和煤气球罐，化肥厂的液球罐，炼钢厂的氧气、氮气和氩气球罐等。

检测技术的特点。

球形储罐制造过程中采用的无损检测技术

球形储罐在工厂的制造工艺过程包括球壳钢板的切割及压制成型，人孔、接管和支柱的焊接等；在工厂制造过程中对无损检测的要求为球壳钢板的超声检测，球壳板坡口的磁粉或渗透检测，人孔、接管和支柱焊缝的磁粉或渗透检测；检测标准为JB4730-1994《压力容器无损检测》。

球形储罐安装过程中采用的无损检测技术

球形储罐在现场的组装方法主要有散装法和球带组装法等。散装法是在安装基础上支柱，然后将单块或多块组焊好的球瓣进行吊装；球带组装法是将球瓣在平台上按不同的球带分别组装，并完成纵缝的焊接，然后再将球带组装成整球，焊接环缝。与压力容器制造车间相比，球罐的现场组装采用手工焊，环境条件较差，且焊缝为全位置焊接，容易出现错边、气孔、夹渣、未熔合、未焊透和裂纹等焊接缺陷，因此采用无损检测对焊接质量的控制十分重要。通常对焊缝内部的缺陷采用射线或超声检测方法，对焊缝的表面缺陷采用磁粉或渗透检测方法。