

# 固定式压力容器焊接接头处磁粉探伤 储气罐筒体焊接处无损探伤

产品名称	固定式压力容器焊接接头处磁粉探伤 储气罐筒体焊接处无损探伤
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1700.00/件
规格参数	品牌:GFQT 压力容器:储气罐 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

### 一、根据规范

《钢结构工程施工质量验收规范》 G205-2001

《刚焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》 GB11345-89

《钢结构超声波探伤及质量分级法》 JG/T203-2007

《金属熔化焊焊接接头射线照相》 GB/T3323-2005

### 二、检验信息和规定

超声波检测内部结构缺点（应用全焊透的一、二级焊接）

射线检测内部结构缺点（应用全焊透的一、二级焊接，当超声波检测不可以对缺点作出分辨时）

焊接外型品质及规格误差检验

### 三、抽样检验比率和检验标准

抽样检验占比

一、二级焊接按焊缝处数任意抽样检验3%，不少于3出。

检验标准

(1) 超声检测时，选用一种视角摄像头对焊接开展单层双侧检验，当板厚超过100mm时要开展两面双侧检验。检测时对被检验焊接开展表层清除，确保较好的声波频率藕合实际效果。

(2) 射线检测时，一般可以选用A级透照技术等级，检验时当部件表层不规律情况或覆层很有可能给分辨缺点导致艰难时，对产品工件表层开展适度清除。

(3) 焊接外型质量检验与规格误差检验，一般在焊接电焊焊接完成后表层制冷后随时随地可以检验，若有延迟性缺点，应在电焊焊接结束制冷24小时后开展。

磁粉探伤和渗入探伤检测全是用以检验表层问题的无损检测技术方式，他们拥有不同的应用范围和优点和缺点。

可是铁磁性材料来讲，磁粉探伤好于渗入探伤检测。

JB/T4730-2005一部分通用性规定中4.1.3条要求：“铁磁性材料表层检验时，应选用磁粉探伤”。

《固定式压力容器安全技术监察规程》第4.5.3.1无损检测技术方式挑选第(4)条要求：“铁磁性材料制高压容器对接焊缝的表层检验理应优先选择选用磁粉探伤”。从这种要求内容看，充分证明了磁粉探伤针对铁磁性材料表层及近表面问题的监测是渗入探伤检测所无可比拟的。

### 1.敏感度高

从灵敏度层面而言，针对铁磁性材料产品工件外表及近表层缺点，磁粉探伤方式比渗入探伤检测方式具备很高的敏感度，可以发觉 $\mu\text{m}$ 级总宽的小缺点。渗入探伤检测只有检验出表层张口缺点，而针对近表层缺点没法验出。

### 2.检验速度更快、周期时间短

磁粉探伤速度更快，周期时间短是好于渗入探伤检测的一条突显优势。举例说明：对一条2米长的焊接开展磁粉探伤时，被磁化、增加磁悬液、观查、纪录等一系列工作中连贯性十分强，所需时间多但是10分钟。而渗入探伤检测，渗入时间要求不少于10分钟，成像时间不少于7分钟，再再加上预清理，清洗和干燥等时间，一个周期时间出来最少要30分钟。

尤其是发觉缺点后，解决缺点马上开展研磨解决，以除去缺点，随后解决原来缺点位置开展相同方式的复检。用渗入探伤检测方式复检时，还必须有一个全周期时间。

而磁粉探伤方式只必须较短期内便可对缺点刃磨位置开展一次一样方式的复检，大大缩短了检测周期时间。

### 3.抗污性（抗干扰能力）

如果在被检的表层缺点内部结构存有炉渣或油渍时，这种废弃物的出现会妨碍渗入液的渗透到，乃至会阻塞缺点。

废弃物还会继续妨碍渗入液从缺点处回渗到产品工件表层，危害缺点表明。缺点中的油渍与渗入液混和，会使色调抗压强度减少，进而大幅度降低了检验敏感度。

而开展磁粉探伤，缺点内部结构的污垢或油渍对其检验结果危害较小。