

# 高压管道焊口缺陷渗透检测 有害液体管道阀门内部超声波检测

产品名称	高压管道焊口缺陷渗透检测 有害液体管道阀门内部超声波检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1800.00/件
规格参数	品牌:GFQT 压力管道:高压管道 有害液体管道 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

### 压力管道焊接施工中的质量问题及防范措施

#### 1、气孔问题防范措施：

- （1）要保持焊条或焊丝应的干燥，遇特殊情况可以进行烘干的操作，在保温桶存放，领取，以防止受潮；
- （2）在进行焊接操作时要严格的控制施工条件，防止不良气体的进入焊缝；
- （3）要对压力管道焊口有缺陷的部位可以用砂轮进行打磨处理；
- （4）焊接时要做好防风措施，特别是风对低氢型焊条的焊接施工有着\*大影响，因此\*加需要严格防风；
- 5.压力管道的管口必须保持清洁和干燥，不能有铁锈、杂质或油污等。

#### 2、夹渣问题防范措施：

- （1）组对的间隙不应该太小，尽可能在工艺参数的范围之内采取较大的电流，确保焊接的熔深，并且焊速也不能太；
- （2）焊道的打磨不能过多、过薄，并且去除压力管道表面的熔渣，还要注意将压力管道的接头打平。压力管道焊接时根焊道的打磨不合格，会造成热焊能控制烧穿现象，产生夹渣；
- （3）焊工应该使用正确的操作手法，合理控制运条角度和摆动幅度，以防止焊接熔深不足，容易产生夹渣；
- （4）断弧、换焊条是应进行焊口打磨处理；

(5) 认真的清理压力管道与焊条上的杂质，以及焊道上的熔渣等，在压力管道焊接前要对焊道的毛茬、杂物以及掉落的渣垢等进行及时的清理，以防止这些杂质进入焊道，产生夹渣的现象，在压力管道的焊接过程中要保持熔池的清晰，确保熔渣的液面与熔池金属能够良好分离；6.焊接施工时的焊接速度不能过，并且要保证熔深。

### 3、未焊透问题防范措施：

(1) 焊接施工时可以根据焊接的规程要求，对坡口尺寸以及钝边厚度进行控制；

(2) 在压力管道焊接时应该准确的调整和控制运条的角度以及焊接速度，以确保电弧能处于正确的方向。

### 4、未融合问题防范措施：

(1) 使用工艺参数内的较大的电流，并合理的调整运条角度与焊接速度；

(2) 对组对间隙进行调整，以减少钝边的厚度，还要将焊缝沟槽的熔渣进行清理；

(3) 焊条的摆动要到位，并对质量问题部位进行打磨后再焊接。

### 5、烧穿问题防范措施：

(1) 焊接时要尽可能的保证根焊的厚度，不能打磨的过多，并且要调整成合适的电流；

(2) 压力管道进行热焊时，如果熔池的温度过高，就应该适当的提高焊接速度；

(3) 进行平焊以及仰焊时必须严格的控制熔池温度，不能太高，还应尽可能的采用短弧焊。

### 6、咬边问题防范措施：

(1) 在焊接施工参数之内尽量选择稍小一些电流，严格的控制电弧长度，并且保持运条的均匀；

(2) 填充金属时的\*后一遍应该稍微比焊道母材的表面略低大约0.5-1毫米，保持盖面的焊道轮廓清楚，对控制咬边以及外观成型有很好的作用；

(3) 对于焊缝咬边深度或者长度\*过相关标准的部分，应该用砂轮进行打磨修整后再进行补焊操作。

### 7、裂纹问题防范措施：

(1) 进行组对焊接时，要避免管件的强制扭力，尽可能的采取降低焊接应力的措施，有效的控制焊接过程中的外力因素影响；

(2) 局部不能进行多次施焊与打磨，防止工艺要求外的操作；

(3) 尽可能的减小错边量，避免焊缝\*线裂纹的产生；

(4) 严格的控制焊接温度，并对焊前预热温度以及层间温度进行控制，还要特别注意冬季被焊后的保暖操作，防止冷裂纹的产生；

(5) 要经常清理焊渣尘垢等杂质，防止其掉进焊缝或者进入熔池而导致缺陷，造成焊道强度的降低。