

角焊缝磁粉探伤检测、工业锅炉焊缝探伤超声波检测

产品名称	角焊缝磁粉探伤检测、工业锅炉焊缝探伤超声波检测
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

锅炉无损检测在锅炉检验中占有非常重要的位置，它能检出锅炉元部件及其焊接接头表面、内部的各种缺陷，通常情况下，这些缺陷采用常规检验方法难于发现或无法发现。

常用无损检测方法包括射线检测、超声波检测、磁粉检测、渗透检测。随着检测技术的发展，一些非常规的检测方法也逐渐获得应用，如声发射检测、涡流检测、金属磁记忆检测等。

针对不同锅炉元部件的特点及质量要求，采用某一种无损检测方法或多种无损检测方法的组合，可达到有效检出相关缺陷的目的。锅炉无损检测的一般原则：

（1）由于焊缝交叉部位（丁字口）的应力较其它部位大且焊接时较其它部位容易产生缺陷，故对焊缝交叉部位应**检测。

（2）由于高参数、大容量的锅炉制造过程*容易产生缺陷，且发生事故后的后果*为严重，所以对高参数、大容量的锅炉及元部件，无损检测要求比对低参数、小容量的锅炉要高一些，包括检测比例和合格级别。另外，有机热载体锅炉介质特殊，危险性较大，说一事此类锅炉的无损检测要求*高。

（3）对小容量、低参数的锅炉及元部件，其焊缝采取按比例抽查的方法进行检测，而不是全部进行检测。如果抽查的部位均合格，则表示焊接质量稳定，其他未抽查到的部位质量也应该认为合格。如果抽查的部位不合格，则表明焊接质量不稳定，则应扩大抽查比例，直至进行全部检测。

（4）由于RT、UT检测各有其特点，为尽可能检出焊缝内的个中年缺陷，对中、高压锅炉采取RT和UT并用。

（5）对于拼接焊缝（封头和下脚圈），由于拼接后还要进行压制加工，因此加工过程中，原拼缝内的小缺陷有可能发展成为*标缺陷，所以应在加工成型后进行无损检测。

(6) 锅炉中的重要角焊缝(如集中下降管、管板与锅壳/内胆),一般不采用射线检测,而采用*声检测,因为对角焊缝进行射线检测难以实施且效果不够理想。

(7) 需要进行热处理的焊接接头应在热处理后进行无损检测,因为热处理会使焊接接头内的应力、组织发生变化,且可能产生新的缺陷,只有热处理后,接头内部的组织和缺陷才是稳定的,此时的检测结果才是准确的。

(8) 厚壁管(70mm)对接接头的检测,在焊到20mm左右做的射线检测,焊接完成后再做的*声检测,因为**射线检测时,若发现缺陷,可便于及时返修,否则返工量太大,因为管子直径小,无法从管内返修。

(9) 工业锅炉定期检验时,若宏观检查未发现明显的变形,则其焊缝内部一般不会产生新的缺陷,原有的小缺陷一般也不会发展,所以可不进行RT、UT检测,但是对重要的角焊缝和主体焊缝可以进行表面探伤检查。若发现表面已产生裂纹时,则应进一步检查分析,必要时进行RT或UT检测。另外,对于制造或安装时留下的内部缺陷,在定检时刻进行RT或UT抽查,以确认这些缺陷是否发展,若未发现可继续使用,否则应进行分析判断和处理。电站锅炉运行时间*过一定期限时,对一些重要部件(锅筒、集箱等)应进行表面探伤、射线或超声波探伤抽查。

(10) 焊接接头的无损检测,当采用超声波和射线两种方法进行检测时,按各自标准均合格者,方可认为合格。