

承压设备X拍片检测缺陷 高压储罐焊接PT检测气孔

产品名称	承压设备X拍片检测缺陷 高压储罐焊接PT检测气孔
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1500.00/件
规格参数	品牌:GFQT 承压设备:高压储罐 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

所以对于承压设备，质量检测是保障安全使用的关键。

但有效地检查到承压类设备内部的质量是非常困难的。

如果破坏检测内部，又会严重地影响到其承重性，严重的可能会导致设备严重损坏，无法使用。

因此，为有效降低控制承压设备各类危险风险就必须要做好无损检测工作。

采用合理的无损检测方法，可以及时发现设备中存在的缺陷，避免质量不合格的承压设备进入市场，也可以及时地发现承压设备长期使用后产生的缺陷，能够保证承压设备的使用质量和安全。

为了保障承压类特种设备的安全，对承压设备进行严格的监管及定时的检测，可以有效保证承压设备的完好性，确保继续使用。

在使用时应该每日对承压设备的外观进行检测，发现承压类特种设备表面出现扭曲损伤等情况，及时的解决，可以极大地降低安全事故的发生。

目前承压设备无损检测使用zui广泛的技术有射线无损检测技术、超声无损检测技术、磁粉无损检测技术等等。

这些技术在无损检测的过程中都有一定的应用，同时也存在着一定的缺点和局限性。

因此在选择无损检测技术的过程中要针对检测设备的物理性能以及相应的其他检测部分进行选择，这样才能够更有效地对设备进行无损检测，得出较为理想的检测数据。

承压设备的主要检测方法：

1、射线检测 (RT)

射线无损检测技术对于焊缝较为敏感。针对承压设备焊缝情况，可以有效的检查出受技术和材料问题出现的焊接失误。因此在进行承压设备焊缝的检测过程中应用射线检测技术较为合适。

射线检测方法可以作为一种检验技术，对超声检查技术和磁粉检测技术的产品进而复检，以有效地保证承压类特种设备的安全。

但射线检测技术有较多的缺陷：对于体积性缺陷，由于其反射波束的扩散和慢反射，只是在缺陷相当大或比较密集以及反射角度相当合适时，才有较高的缺陷检出率。受光射线的影响，不能运用于较厚的设备部位检测且对人体具有一定的损伤。

2、磁粉检测 (MT)

磁粉检测是对承压设备常用的检测方法，可以用于角焊缝、对接焊缝、高强螺栓等，能够有效的检查出这些特殊位置的安全情况，为整体的承压设备的安全系数提供有效的保障

3、渗透检测 (PT)

渗透检测主要应用于承压设备材质是否出现疏松的检测。主要是向承压设备内部注入渗透液，然后再参加去除剂去掉额外的渗透液，zui后再使用显像剂查找承压设备存在的缺陷。虽然易于观察内部，但是渗透液、去除剂以及显像剂都属于化学药剂，对环境有污染。

4、超声检测 (UT)

超声检测技术在承压设备无损检测中的应用，是通过相应的原理对设备内部是否产生缝隙，以及产生缝隙位置进行检测。主要是利用在对承压设备选定点进行声波传达，该声波在固体传播过程中如果遭遇间隙，会自动传播回来。通过对于承压类特种设备内部是否出现缝隙，进行有效判定。还可以通过声波的传回，反复操作确定裂痕具体部位，进而有效的排除危险部位，超声检测技术工具便于携带，和操作过程简单，且检测过程快。对于整个承压设备的安全检测能够较快进行完成。