

柴油管道探伤检测、RT射线测试

产品名称	柴油管道探伤检测、RT射线测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	1000.00/次
规格参数	柴油管道探伤:RT射线测试 周期:5-7天 检测范围:全国
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 13906137644

产品详情

埋地管道元件

压力管道由各种元件安装而成，包括管子、管道、法兰、阀门、膨胀节、波纹管、密封元件及特种元件，材质分为金属和非金属两大类。

钢管

埋地管道用管材包括无缝钢管和焊接钢管。无缝钢管采用液浸法或接触法超声波检测，主要发现纵向缺陷。液浸法使用线聚焦或点聚焦探头，接触法使用与钢管表面吻合良好的斜探头或聚焦斜探头。所有类型的金属管材都可采用涡流方法来检测它们的表面和近表面缺陷。焊接管又分螺旋和直缝焊接钢管，焊缝采用射线检测，通常采用X射线实时成像检测技术。

锻制管件

锻制管件主要包括法兰、三通、变径管、管道承插座、滩头、弯管和封头等，其制造应符合GB/T19326-2003等标准的有关规定。通常采用超声波方法来检测锻件中的危害性冶金缺陷。一般采用纵波直探头对加工过程中的实心锻件进行检测，采用横波斜探头对内外径之比<80%的环形或筒形锻件进行周向检测。

钢棒材

钢棒材主要用于锻件和螺栓的制造。对于直径>50mm的钢螺栓件，需要采用超声来检测螺栓杆内存在的冶金缺陷。超声检测采用单晶或双晶直探头的纵波检测方法。

非金属附件

管道附件的非金属镶装件、填料和密封垫应根据管道输送的介质，进行相应的介质耐腐蚀性和耐温等检

测。

埋地管道安装过程

管道安装过程中的焊接施工是管道建设中主要的环节之一。随着目前油气输送管道纲级、口径、壁厚和输送压力的增高，管道焊接施工难度加大，对管道对接环焊缝的无损检测技术要求也更严格。通常执行的行业标准是SY/T 4109—2005和SY/T 0327—2003，是按照管线工作压力、通过的区段或环境，要求采用一定比例的超声波检测和X射线检测。对于穿越地段，要求对接环焊缝必须进行超声波检测和X射线检测。目前对管道自动焊主要采用相控阵或多通道超声波检测。

在线埋地管道

对在线埋地管道进行检测的主要目的是评价管道本体的结构完整性，检测内容包括位置走向勘测、腐蚀评价、泄漏检测和缺陷检测技术四大方面。根据其特点，检测技术又可分为内检测和外检测两大类。内检测技术主要采用管道内部爬行器和智能管道机器人；外检测技术根据是否需要与管体直接接触，分为开挖检测和非开挖检测技术。