

华容市蒸汽锅炉焊接X拍片检测 锅炉气密性测试

产品名称	华容市蒸汽锅炉焊接X拍片检测 锅炉气密性测试
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1300.00/件
规格参数	品牌:GFQT 锅炉:蒸汽锅炉 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

锅炉是一种能量转换设备，向锅炉输入的能量有燃料中的化学能、电能，锅炉输出具有一定热能的蒸汽、高温水或有机热载体。

焊接工艺评定：它包括焊前准备、焊接、试验及其结果评价的过程。

焊接工艺评定也是生产实践中的一个重要过程，这个过程有前提、有目的、有结果、有限制范围。

所以焊接工艺评定要按照所拟定的焊接工艺方案进行焊前准备、焊接试件、检验试件、测定试件的焊接接头是否具有所要求的使用性能的各项技术指标，后将全过程积累的各项焊接工艺因素、焊接数据和试验结果整理成具有结论性、推荐性的资料，形成“焊接工艺评定报告”。

主要检测范围：

1、锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航天器，核能以及承重钢结构等钢制设备的制造、安装、检修工作。

2、气焊，焊条电弧焊，钨极氩弧焊，熔化极气体保护焊，埋弧焊，等离子弧焊，电渣焊等焊接方法

主要检验项目有：

焊缝外观检查：焊缝金属的余高不应低于母材，咬边的深度和长度不超过标准，焊缝表面没有裂纹、未熔合、夹渣、弧坑和气孔。

焊缝的无损探伤检查：管状试件的射线探伤按DL/T821的规定进行，焊缝质量不低于 级标准。

无损探伤包括超声检测（UT）、射线检测（RT）、磁粉检测（MT）、渗透检测（PT）和涡流检测（ET）

)等五种检测方法。超声检测是目前应用*广泛的探伤方法之一。超声波的波长很短、穿透力强
焊缝无损检测的检验等级：无损检测.gif 根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89
规定，超声波检验等级分为A、B、C三个级别：A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检
验，只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时，不得采
用A级检验。 B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探测。