

# 仙桃市直缝钢管焊缝无损检测 X拍片探伤测试

产品名称	仙桃市直缝钢管焊缝无损检测 X拍片探伤测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	直缝钢管焊缝:X拍片探伤测试 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

### 1.直缝钢管焊缝外观的基本要求

在对直缝钢管进行无损检测之前，焊缝外观检验应满足要求。用于管接头的焊接接头一般要求直焊缝外观和表面质量如下：

焊接外形应良好，坡口两侧应覆盖宽度2mm。角焊缝的焊接接头高度应符合设计规程，形状应平稳过渡。

#### 焊接接头表面

(1) 不允许有裂纹，不融化、夹渣、飞溅存在。

(2) 设计温度低于-29度的钢管、硬化倾向较大的不锈钢钢管的焊缝表面不得咬边。其他相关材料的焊缝咬深应大于0.5毫米，连续边的长度我们不应使用超过100毫米，焊缝两侧的咬边总长度不应超过焊缝总长度的10%。

(3) 焊缝表面不得低于管道表面。高焊接残余量不大于3mm。

(4) 焊接连接接头的错边不应超过壁厚的10%，不应超过2mm。

### 2.表面无损检测

直缝钢管表面无损检测方法的选择原则：铁磁钢管选用磁粉检测，非铁磁钢管选用渗透试验。

对于有热裂纹倾向的焊接接头，应在焊接后和热处理后进行一次重要表面无损检测。对于有延迟裂纹倾向的焊接接头，应在不同焊接系统冷却一段工作時間后进行研究表面无损分析检测。

表面无损检测应用按标准要求执行。表面无损检测的对象和应用一般如下：

- (1) 管材外表面质量检验。
- (2) 检测表面缺陷重要对接焊缝。
- (3) 重要角焊缝进行表面存在缺陷的检测。
- (4) 重要承插焊和跨接式三通支管焊接接头表面缺陷的检测。
- (5) 高硬化倾向焊接接头的坡口检测。
- (6) 检查设计温度低于或等于摄氏零下29度的非奥氏体不锈钢管的凹槽。
- (7) 清洗后双面焊缝的检验。

### 3.X射线和超声波检测

X射线检测和超声波检测的主要对象是直缝焊钢管对接接头和焊接管件对接接头。

焊缝延迟焊接后有开裂倾向，冷却一段时间，应该进行X射线检测和超声波检测。当套管内的主管有环焊缝时，焊缝应进行100%的X射线检测，只有在测试压力合格后才能进行隐藏操作。

管道上被补强圈或支座垫板可以覆盖的焊接连接接头，应进行100%射线通过检验，合格后才能发展再次利用覆盖。预定的焊缝中间检查NDT，检查放射线的外观之后进行和超声波检测NDT的后表面，焊缝通过评定后才能继续焊接。