

湖州压力管道焊接施无损报告验收 上门拍片检测

产品名称	湖州压力管道焊接施无损报告验收 上门拍片检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

压力管道无损检测 上门射线探伤

无损检测是在不损害或不影响被检测对象使用性能的前提下，采用射线、超声、红外、电磁等原理技术仪器对材料、零件、设备进行缺陷、化学、物理参数的检测技术，无损检测是工业发展必不可少的有效工具。

无损检测的目的可以分为四大类：保证产品质量、保障使用安全、改进制造工艺、降低生产成本。

压力管道检测

压力管道检测广泛应用于工业制安系统、高压供气系统、燃油系统等，承担着高压、易燃，易爆和有du介质的输送任务。一旦发生泄露，不仅造成人员中毒，而且存在爆炸的危险，甚至造成灾难性的事故。通过压力管道检测技术定期对压力管道进行质量监督可以有效地防止压力管道破坏事故的发生。

压力管道检测的失效泄露不仅与管道焊接时产生的缺陷、材料安装时损(划)伤有关，而且与管道、附件组装时的质量、使用过程中的内外表面腐蚀等有关。压力管道特别是在野外、露天、雨水季节时等潮湿条件下使用，会大大加速对管道内外表面的腐蚀。

压力管道检测内容:

- 1、压力管道检测管子材料外表面质量检验。
- 2、压力管道检测重要对接焊缝表面及内部缺陷检测。
- 3、压力管道检测重要角焊缝表面及内部缺陷检测。
- 4、压力管道检测重要承插焊和跨接式三通支管的焊接接头表面及内部缺陷检测。

- 5、压力管道检测管道弯制后表面缺陷检测。
- 6、压力管道检测材料淬倾向较大焊接接头的坡口检测。
- 7、压力管道检测设计温度低于或等于零下29摄氏度的非奥氏体不锈钢管道坡口的检测。
- 8、压力管道检测双面焊件规定清根的焊缝清根后检测。
- 9、压力管道检测当采用氧乙炔焰切割有淬硬倾向的合金管道上的焊接卡具时，修磨部位的缺陷检测。

压力管道焊接施工中的质量问题及防范措施

1、气孔问题防范措施：

- (1)要保持焊条或焊丝应的干燥，遇特殊情况可以进行烘干的操作，在保温桶存放，限量领取，以防止受潮;
- (2)在进行焊接操作时要严格的控制施工条件，防止不良气体的进入焊缝;
- (3)要对压力管道焊口有缺陷的部位可以用砂轮进行打磨处理;
- (4)焊接时要做好防风措施，特别是风对低氢型焊条的焊接施工有着极大影响，因此更加需要严格防风;5.压力管道的管口必须保持清洁和干燥，不能有铁锈、杂质或油污等。

2、夹渣问题防范措施：

- (1)组对的间隙不应该太小，尽可能在工艺参数的范围之内采取较大的电流，确保焊接的熔深，并且焊速也不能太快;
- (2)焊道的打磨不能过多、过薄，并且去除压力管道表面的熔渣，还要注意将压力管道的接头打平。压力管道焊接时根焊道的打磨不合格，会造成热焊能控制烧穿现象，产生夹渣;
- (3)焊工应该使用正确的操作手法，合理控制运条角度和摆动幅度，以防止焊接熔深不足，容易产生夹渣;
- (4)断弧、更换焊条是应进行焊口打磨处理;
- (5)认真的清理压力管道与焊条上的杂质，以及焊道上的熔渣等，在压力管道焊接前要对焊道的毛茬、杂物以及掉落的渣垢等进行及时的清理，以防止这些杂质进入焊道，产生夹渣的现象，在压力管道的焊接过程中要保持熔池的清晰，确保熔渣的液面与熔池金属能够良好分离;6.焊接施工时的焊接速度不能过快，并且要保证熔深。

3、未焊透问题防范措施：

- (1)焊接施工时可以根据焊接的规程要求，对坡口尺寸以及钝边厚度进行控制;
- (2)在压力管道焊接时应该准确的调整和控制运条的角度以及焊接速度，以确保电弧能处于正确的方向。

4、未融合问题防范措施：

- (1)使用工艺参数内的较大的电流，并合理的调整运条角度与焊接速度;

(2)对组对间隙进行调整，以减少钝边的厚度，还要将焊缝沟槽的熔渣进行清理;

(3)焊条的摆动要到位，并对质量问题部位进行打磨后再焊接。

5、烧穿问题防范措施：

(1)焊接时要尽可能的保证根焊的厚度，不能打磨的过多，并且要调整成合适的电流;

(2)压力管道进行热焊时，如果熔池的温度过高，就应该适当的提高焊接速度;

(3)进行平焊以及仰焊时必须严格的控制熔池温度，不能太高，还应尽可能的采用短弧焊。

6、咬边问题防范措施：

(1)在焊接施工参数之内尽量选择稍小一些电流，严格的控制电弧长度，并且保持运条的均匀;

(2)填充金属时的zui后一遍应该稍微比焊道母材的表面略低大约0.5-1毫米，保持盖面的焊道轮廓清楚，对控制咬边以及外观成型有很好的作用;

(3)对于焊缝咬边深度或者长度超过相关标准的部分，应该用砂轮进行打磨修整后再进行补焊操作。

7、裂纹问题防范措施：

(1)进行组对焊接时，要避免管件的强制扭力，尽可能的采取降低焊接应力的措施，有效的控制焊接过程中的外力因素影响;

(2)局部不能进行多次施焊与打磨，防止工艺要求外的操作;

(3)尽可能的减小错边量，避免焊缝中心线裂纹的产生;

(4)严格的控制焊接温度，并对焊前预热温度以及层间温度进行控制，还要特别注意冬季被焊后的保暖操作，防止冷裂纹的产生;

(5)要经常清理焊渣尘垢等杂质，防止其掉进焊缝或者进入熔池而导致缺陷，造成焊道强度的降低。