

盐城市压力管道焊接工艺评定-超声波检测

产品名称	盐城市压力管道焊接工艺评定-超声波检测
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	压力管道焊接:超声波检测 周期:3-5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

压力管道焊接工艺评定-管道焊缝质量检测机构

压力管道是指所有承受内压或外压的管道，无论其管内介质如何。压力管道是管道中的一部分，管道是用以输送、分配、混合、分离、排放、计量、控制和制止流体流动的，由管子、管件、法兰、螺栓连接、垫片、阀门、其他组成件或受压部件和支承件组成的装配总成。

焊接工艺评定是保证锅炉、压力容器和压力管道焊接质量的一个重要环节。焊接工艺评定是锅炉、压力容器和压力管道焊接之前技术准备工作中一项不可缺少的重要内容。

焊接工艺评定检测范围：

- 1、适用于锅炉，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、适用于气焊，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。
- 3、从事制造、安装或检修工作的企业。

焊接工艺评定流程：

编制和下达焊接工艺评定任务书—编制焊接工艺评定方案—焊制试件和检验试件—编制焊接工艺评定报告—根据焊接工艺评定报告编制焊接作业指导书（或称焊接工艺卡）。

焊接工艺评定项目：

1. 试验准备

在预焊接工艺规程批准后，进行焊前的准备工作

2. 试件施焊

焊前准备工作完毕，由施焊人员根据预焊接工艺规程进行施焊，同时，技术人员负责对施焊过程进行记录。

3. VT外观检测：

试验目的：检查焊缝表面有无缺陷。

试验方法：有肉眼或放大镜观察试件接头的表面。

4. 无损检测：

试验目的：检查焊缝表面和内部有无缺陷。

试验方法：表面缺陷-磁粉检测（MT）渗透检测（PT）

内部缺陷-超声探伤（UT）射线探伤（RT）

5. 实验室检测项目：

拉伸测试，弯曲测试，冲击测试，硬度测试，低倍金相测试