

# 深圳市无损焊缝探伤检测,X射线探伤中心

产品名称	深圳市无损焊缝探伤检测,X射线探伤中心
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司材料检测部
价格	.00/件
规格参数	检测范围:全国各地 检测标准:国标 检测方式:上门采样/邮寄样品
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南南路85号广佛智城4号楼第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	13928673434 13928673434

## 产品详情

无损检测是在不影响或不损害被检测对象使用性能的前提下,采用射线、超声、、电磁等原理技术仪器对材料、零件、设备进行、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。

目前主流的无损检测方法主要有：  
射线照相检验(RT)、超声检测(UT)、磁粉检测(MT)和液体渗透检测(PT)四种。

其他无损检测方法：涡流检测(ET)、声发射检测(AT)、热像/(TIR)、泄漏试验(LT)、交流场测量技术(AC FMT)、漏磁检验(MFL)、远场测试检测方法(RFT)等。

无损检测四大常规检测方法是：

超声检测 Ultrasonic Testing(缩写 UT)。

射线检测 Radiographic Testing(缩写 RT)。

磁粉检测 Magnetic particle Testing(缩写 MT)。

渗透检测 Penetrant Testing (缩写 PT)。

华谨检测技术有限公司是一家检测与验证的正规第三方无损探伤检测机构。我司由开始的珠三角，逐步发展成面向30多个省市以及东南亚，北美地区提供科学的检测技术服务的第三方检测机构。欢迎广大国内外客户来人或来电咨询，我们将竭诚为您提供优质咨询服务。

服务承诺 遵守承诺，热忱提供优质服务，对客户的要求及时受理、认真处理，常规样品在3-5个工作日内出具检验报告，特殊样品在与客户商定的日期出具检验报告。

严格依据GB、HG等国标以及ASTM、ISO、EN等标准，为广大客户提供、的检测分析服务，出具CMA、CNAS资质认证报告。

承压设备在我国的规定中为八类特种装置的三大类，在城市公用、制药、冶金、电力、化工、石油等行业中都有广泛的使用。作为化工、石油、火电站成套装置以及输送系统、天然气存储核心装备，承压设备介质有着剧毒、易爆易燃、深冷、高压、高温的特征。如果没有做好保护工作，发生了与泄露问题就会带来无法想象的灾难与后果。所以维持好其性能，确保其可以安全运行意义重大。

希望您在需要做检测化验认证的时候。会想起我，我一直都在.....

## 压力容器无损检测

压力容器按几何形状分类，有球形容器、圆筒形容器、锥形容器和组合形容器等四大类。与其它形状的压力容器相比，球形容器由于其几何形状的中心对称性，因此受力zui均匀，在相同的壁厚条件下，球形容器的承载能力zui高，反之，在同样的内压条件下，球形容器所需要的壁厚zui薄。在相同的容积条件下，球形容器的表面积zui小。此，在储存相同压力和体积物料的条件下，采用球形容器zui节约钢材，而且占地面积zui小。目前国内外主要采用球形储罐来储存各种气体和液化气体，在石油、化工、冶金和城市燃气供应等方面得到广泛使用。常见的为石化厂的石油液化气和液态乙希等希烃球罐，城市供气的大型天然气和煤气球罐，化肥厂的液球罐，炼钢厂的氧气、氮气和氩气球罐等。

## 检测范围

锅炉：电站锅炉，工业锅炉，生活锅炉，船舶锅炉(机车锅炉)，蒸汽锅炉，热水锅炉，汽水两用锅炉，有机热载体锅炉，燃煤锅炉，燃油和燃气锅炉，燃生物质燃料锅炉(木材、稻壳、垃圾)，电热锅炉，余热锅炉，原子能锅炉，水管锅炉，火管锅炉，水火管锅炉等。

压力容器：球罐，储罐，低温气瓶，缠绕气瓶，氧仓等。

压力管道：公用管道，长输管道，工业管道，输油管道，输气管道，燃气管道，热力管道等。

其他产品检测：钢结构工程(建筑、电厂等)、金属材料、金属铸件、金属零件、标准件、件、起重设备、吊钩、管道、桥梁、风电、热电工程船舶及海上设施、机动车辆、起重机械、铁塔、设施等。

压力容器无损检测有那些方法?检测标准为JB4730-1994《压力容器无损检测》。

压力容器接头检测方法的选择要求如下：

- 1、压力容器壁厚小于等于38mm时，其对接接头应采用射线检测;由于结构等原因，不能采用射线检测时，允许采用可记录的超声检测。
- 2、压力容器壁厚大于38mm(或小于等于38mm，但大于20mm且使用材料搞拉强度规定值下限大于等于540Mpa)时，其对接接头如采用射线检测，则每条焊缝还应附加局部超声检测。如采用超声检测，则每条焊缝还应附加局部射线检测。无法进行射线检测或超声检测时，应采用其他检测方法进行附加局部无损检测。附加局部检测应包括所有的焊缝交叉部位，附加局部检测的比例为本规程第84条规定的原无损检测比例的20%。
- 3、对有无损检测要求的角接接头、T形接头，不能进行射线或超声检测时，应做表面检测。
- 4、铁磁性材料容器的表面检测应优先选用磁粉检测。
- 5、有色金属制压力容器对接接头应尽量采用射线检测。