

# 南宁酒精储罐探伤检测机构

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 南宁酒精储罐探伤检测机构                         |
| 公司名称 | 东莞市中泽检测技术服务有限公司                      |
| 价格   | .00/个                                |
| 规格参数 | 储罐检测:无损检测<br>超声侧厚:声发射检测<br>焊缝检测:漏磁检测 |
| 公司地址 | 广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室             |
| 联系电话 | 18682005914                          |

## 产品详情

南宁酒精储罐探伤检测机构 1.一级焊缝应进行的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 级及 级以上； 2.二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 级及 级以上； 3.全焊透的三级焊缝可不进行无损检测； 4.焊接球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定； 5.螺栓球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定； 6.箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准第7.3.3条的有关规定外，还应按附录C进行焊缝熔透宽度、焊缝偏移检测； 7.圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准附录D的规定； 8.设计文件进行射线探伤或超声波探伤不能对缺陷性质作出判断时，可采用射线探伤进行检测、验证； 9.射线探伤应符合现行国家标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定，射线照相的质量等级应符合AB级的要求。一级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的 级及 级以上，二级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的 级及 级以上。 ，酒精储罐检测机构。 不锈钢压力容器、钢制压力容器、锅炉压力容器、移动式压力容器、低温压力容器、化工压力容器、固定式压力容器、储气罐压力容器、小型压力容器等。 液化气体储存容器:用于存储液化气体,如液化石油气、液态氧等; 空气压缩机空气储存容器:用于储存空气压缩机产生的气体,如氧气、氮气等; 真空容器:用于在低于大气压的环境下存储或处理物质,如真空干燥机、真空冷冻机等; 反应釜:用于进行化学反应、物理反应或多相反应,如摇床反应釜、搅拌反应釜等; 分离设备:用于分离混合物中的不同组分,如蒸馏塔、吸附塔、萃取塔等; 储罐:用于存储液体、气体等物质,如石油储罐、乙醇储罐等; 供热设备:用于供热或加热物质,如锅炉、换热器等。 ，酒精储罐探伤检测。 GB 4793.4-2001 测量、控制及实验室用电气设备的安全实验室用处理医用材料的蒸汽器的特殊要求 GB 4793.8-2008 测量、控制和试验室用电气设备的安全要求第2-042部分:使用有毒气体处理医用材料及供试验室用的压力器和器的专用要求 GB/T 12789.2-1991 核反应堆仪表准则 第2部分:压水堆 GB/T 16804-2011 气瓶警示标签 GB/T

17107-1997 锻件用结构钢牌号和力学性能 GB/T 18182-2012 金属压力容器声发射检测及结果评价方法 GB/T 18442.4-2019 固定式真空绝热深冷压力容器第4部分:制造 GB/T 21593-2008 危险品 包装堆码试验方法 GB/T 21599-2008 危险品 包装跌落试验方法 GB/T 23714-2009 机械振动与冲击结构状态监测的性能参数