

安阳高架钢结构验收检测公司

产品名称	安阳高架钢结构验收检测公司
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	钢结构检测:安全鉴定 质量检测:焊缝检测 探伤检测:无损检测
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

安阳高架钢结构验收检测公司 主要检测项目：VT目视检测：主要用于表面缺陷，表面裂纹的初步确定

检测目的：检查焊缝表面有无缺陷 检测方法：有肉眼或放大镜观察试件接头的表面

检测范围：各种焊接件焊缝 MT磁粉探伤：主要用于表面缺陷，表面裂纹的检测

检测目的：检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷 检测范围：铁磁性材料制品及零部件表面或近面

UT超声波探伤：主要用于内部缺陷的检测 检测目的：探测金属及焊缝中所存在的夹杂物、裂缝、缩管、白点、分层等缺陷。也可以测量金属厚度。

检测范围：探测金属铸锭、坯料、中厚板、大型锻件、压力容器等金属制品

PT渗透探伤：主要用于表面缺陷，表面裂纹的检测

检测范围：各种金属制品及其零部件表面开口缺陷检测 RT射线探伤：主要用于内部缺陷

检测目的：检验材料检测机械零部件、原材料、焊缝等缺陷

检测范围：压力容器、建筑工程、船舶、法兰、管道、金属合金类及焊缝，高架钢结构检测公司。无损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能,不伤害被检测对象内部组织的前提下,利用材料内部结构异常或缺陷存在引起的热、声、光、电、磁等反应的变化,以物理或化学方法为手段,借助现代化的技术和设备器材,对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法。无损检查目视检测范围:

1、焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。

2、状态检查。检查表面裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷。

3、内腔检查。当某些产品(如蜗轮泵、发动机等)工作后,按技术要求规定的项目进行内窥检测。4、装配检查。当有要求和需要时,使用同三维工业内窥镜对装配质量进行检查;装配或某一工序完成后,检查各零部件装配位置是否符合图样或技术条件的要求;是否存在装配缺陷。

5、多余物检查。检查产品内腔残余内屑,外来物等多余物。 ,高架钢结构验收检测。目测检测、耐高温性、疲劳试验、老化试验、稳定性、耐腐蚀性、耐锈蚀性、力学性能、机械性能、抗冲击性、无损检测、磁粉检测等。02 检测标准(部分) T/CWAN 0050-2021 球形储罐无轨导全位置爬壁焊接机器人

焊接工艺规范 T/CWAN 0049-2021 立式储罐无轨导爬壁焊接机器人焊接工艺规范 GB/T 41394-2022

危险化学品储罐防溢系统功能安全要求 DB13/T 5551-2022 浮顶储罐及气柜在线监测系统安全运行规范 SY/T 0319-2021 钢质储罐防腐层技术规范 SY/T 0087.6-2021 钢质管道及储罐腐蚀评价标准

第6部分:埋地钢质管道交流干扰腐蚀评价 GA/T 1275-2015 石油储罐火灾扑救行动指南 GB/T 26978-2021

现场组装立式圆筒平底钢质低温液化气储罐的设计与建造 T/NHTX 011-2021

戊烷基焊割液储罐置换安全规范 Q/SY 1124.19-2015 石油企业现场安全检查规范 第19部分:液化烃储罐
GB/T 37770.2-2019 冷冻轻烃流体 自动液位计的一般要求 第2部分:岸上冷冻型储罐用自动液位计 GB/T
37327-2019 常压储罐完整性管理 GB/T 21451.5-2019 石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法
第5部分:油船舱中的温度测量 GB/T 21451.2-2019 石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法
第2部分:油船舱中的液位测量 JJF 1698-2018 储罐用自动液位计型式评价大纲 GB/T 21451.6-2017
石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法 第6部分:带压罐(非冷冻)中的温度测量 GB/T
21451.3-2017 石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法 第3部分:带压罐(非冷冻)中的液位测量
DB13(J)/T 143-2012 储罐式氮气灭火系统技术规程 SY/T 0604-2020 工厂焊接液体储罐规范 GB/T
21451.1-2015 石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法 第1部分:常压罐中的液位测量 03
检测范围(部分) 玻璃钢储罐、液氨储罐、塑料储罐、化工储罐、不锈钢储罐、钢衬塑储罐、卧式储罐、
玻璃储罐、立式储罐、大型储罐等。