

广州市工厂压力管探伤检测及焊口拍片射线检测-随时可咨询

产品名称	广州市工厂压力管探伤检测及焊口拍片射线检测-随时可咨询
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司
价格	150.00/件
规格参数	检测类型:委托检测 收费标准:电议 服务地区:广州,佛山,深圳,东莞,肇庆
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南路85号广佛智城4号楼第7层
联系电话	132****2174 132****2174

产品详情

广州市工厂压力管探伤检测及焊口拍片射线检测-随时可咨询

管道X射线拍片 焊口焊缝无损检测机构

提供各种工件无损检测服务,承接压力容器无损检测,特种设备探伤检测等.无损探伤包括超声检测(U T)、射线检测(RT)、磁粉检测(MT)、渗透检测(PT)和涡流检测(ET)等五种检测方法。超声检测是目前应用广泛的法之一。超声波的波长很短、穿透力强焊缝无损检测的检验等级:无损检测根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定,超声波检验等级分为A、B、C三个级别:A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验,只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时用A级检验。B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验,对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 100mm时,采用双面双侧检验。受几何条件的限焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。C级检验至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验厚度 100mm时,采用双面双侧检验。其他附加要求是:

1. 对接焊缝余高要磨平,以便探头在焊缝上作平行扫查;

3. 焊缝母材厚度 100mm,窄间隙焊缝母材厚度 40mm时,一般要增加串列式扫查。

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。一旦发生泄漏,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漏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。