

杭州低温设备无损检测报告

产品名称	杭州低温设备无损检测报告
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 超声测厚:声发射检测 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

杭州低温设备无损检测报告 储罐检验的目的旨在通过定期的检验，及时发现储罐已经劣化的部件或部位，降低事故发生的风险，通过建议业主及时采取维修措施，以*小的代价，确保储罐安全地运行，并延长储罐使用寿命。储罐检验分为外部检验和内部检验，外部检验是指罐内贮存有介质的情况下，对罐的各个部位/部件进行检验；内部检验为罐内的介质清空之后，对罐的各个部位/部件进行检验，内部检验过程中，检验人员需要进入罐内。外部检验和内部检验所用的检验工具/方法和检验部位/部件有很大的不同，但是有部分内容是相同的。储罐检测依据：《常压立式钢制圆筒形钢制焊接储罐维护检修规程》SHS01012 《立式圆筒形钢制焊接油罐操作维护修理规程》SY/T 5921-2011

《立式圆筒形钢制焊接油罐施工及验收规范》GB/T50128-2014 《油罐检验、修理、改建和翻建》SY/T6620-2005 《承压设备无损检测》JB/T47013-2015 《无损检测 常压金属储罐漏磁检测方法》

JB/T10765-2007 常压储罐的检测范围包括：1.常压储罐声发射检测 2.常压储罐漏磁检测

3.储罐罐底腐蚀泄漏检测 4.罐底在线腐蚀检测 5.储罐底板腐蚀定量检测 6.腐蚀分析处理

7.储罐底板焊缝检测，低温设备检测报告。本规范规定要求全焊透的一级焊缝100%检验，二级焊缝的局部检验定为抽样检验。钢结构制作一般较长，对每条焊缝按规定的百分比进行探伤，且每处不小于200mm的规定，对保证每条焊缝质量是有利的。 ，低温设备无损检测。焊缝质量标准 保证项目

1、焊接材料应符合设计要求和有关标准的规定，应检查质量证明书及烘焙记录。

2、焊工必须经合格，检查焊工相应施焊条件的合格证及考核日期。

3、 、 级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。 4

、焊缝表面 、 级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。 级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且 级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。基本项目

1、焊缝外观：焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物清除干净。

2、表面气孔： 、 级焊缝不允许； 级焊缝每50mm长度焊缝内允许直径 0.4t；且 3mm 气孔2个；气孔间距 6 倍孔径。 3、咬边： 级焊缝不允许。

级焊缝：咬边深度 0.05t，且 0.5mm，连续长度 100mm，且两侧咬边总长 10%焊缝长度。

级焊缝：咬边深度 0.1t，且 1mm。注：t为连接处较薄的板厚。