

石家庄化工储罐探伤检测机构

产品名称	石家庄化工储罐探伤检测机构
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 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

石家庄化工储罐探伤检测机构 硬度、介质检测、密封性、气密性、水密性、耐压试验、水压试验、耐腐蚀性、燃烧性能、高温性能等。外观检查:检查压力容器外壳是否有变形、损坏、裂缝等;

壁厚测量:测量压力容器的壁厚以判断是否达到要求;

金属材料分析:对压力容器所用的金属材料进行化学成分和物理性能分析,以确保材料符合要求;

焊接质量检测:对压力容器上的焊接位置进行X射线或超声波检测,以确保焊接质量;

泄漏测试:检测压力容器是否存在泄漏现象;强度测试:通过水压试验等方式来测试压力容器的耐压强度;

安全阀检测:测试安全阀的灵敏度和可靠性。 , 化工储罐检测机构。焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况,按下述原则分别选用不同的质量等级: 1.

在需要进行疲劳计算的构件中,凡对接焊缝均应焊透,其质量等级为: 1)作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝,受拉时应为一级,受压时应为二级;

2)作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。 2.不需要计算疲劳的构件中,凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透,其质量等级当受拉时应不低于二级,受压时宜为二级。 3.重级工作制和起重量

Q 50t吊车梁的腹板与L翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透。焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝,其质量等级不应低于二级。 4.不要求焊透的 'I'形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝,以及搭接连接采用的角焊缝,其质量等级为: 1)对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量等于或大于50t的中级工作制吊车梁,焊缝的外观质量标准应符合

二级; 2)对其他结构,焊缝的外观质量标准可为二级。 , 化工储罐探伤检测。

钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括:

1、钢材的抽样复验:钢材原材料力学及工艺性能检验,60t为一个检验批; 2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批,同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓,按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取,每批取8套进行复检。 3、摩擦面抗滑移系数检测,按制造厂和安装单位,分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批,每种表面处理工艺单独检验,每批三组试件。 4、焊缝声波(x射线)无损检测:(1)、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验,声波探伤不能对缺陷作出判断时,应采用射线探伤,其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工

声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB 3323的规定。

(2)、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准《焊接球节点钢网架焊缝声波探伤方法及质量分级法》JG/T

3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝

声波探伤方法及质量分级法》JG/T3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。(3)、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行；同时，监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理，并做好记录。(4)、一级焊缝质量等级内部缺陷声波探伤比例，二级焊缝质量等级内部缺陷

声波探伤比例20%；(5)、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。