

湖州球形储罐磁粉探伤检测 封头渗透检验

产品名称	湖州球形储罐磁粉探伤检测 封头渗透检验
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

压力容器无损检测 压力容器指的是承载了一定压力的密闭设备。其内盛装的可以是气体，也可以是液体。适用范围：球罐、储罐、低温气瓶、缠绕气瓶、反应釜、硫化罐、煤气发生炉、氧仓等。

压力容器指的是承载了一定压力的密闭设备。其内盛装的可以是气体，也可以是液体。《特种设备安全监察条例》对压力容器做以下规定:其中盛装气体（包括液化气体）的容器应满足：工作压力（表压）应 0.1 MPa ，且压力与容积的乘积应 $2.5 \text{ MPa}\cdot\text{L}$ 。盛装液体的容器应满足：工作温度应 其标准沸点。对于气瓶、氧舱，盛装气体（包括液化气体）的应满足：工作压力（表压）应 0.2 MPa ，且压力与容积的乘积应 $1.0 \text{ MPa}\cdot\text{L}$ 。盛装液体的应满足：其标准沸点 60 。

球形储罐制造过程中采用的无损检测技术：球形储罐在工厂的制造工艺过程包括球壳钢板的切割及压制成型，人孔、接管和支柱的焊接等；在工厂制造过程中对无损检测的要求为球壳钢板的超声检测，球壳板坡口的磁粉或渗透检测，人孔、接管和支柱焊缝的磁粉或渗透检测；检测标准为JB4730-1994《压力容器无损检测》。

球形储罐安装过程中采用的无损检测技术：球形储罐在现场的组装方法主要有散装法和球带组装法等。散装法是在安装基础上支柱，然后将单块或多块组焊好的球瓣进行吊装；球带组装法是将球瓣在平台上按不同的球带分别组装，并完成纵缝的焊接，然后再将球带组装成整球，焊接环缝。与压力容器制造车间相比，球罐的现场组装采用手工焊，环境条件较差，且焊缝为全位置焊接，*出现错边、气孔、夹渣、未熔合、未焊透和裂纹等焊接缺陷，因此采用无损检测对焊接质量的控制十分重要。通常对焊缝内部的缺陷采用射线或超声检测方法，对焊缝的表面缺陷采用磁粉或渗透检测方法。

压力容器检测范围：球罐、储罐、低温气瓶、缠绕气瓶、反应釜、硫化罐、煤气发生炉、氧仓等。

压力容器无损检测方法：检测内容：

超声检测：焊缝处的损伤；压力容器母材的检测。

射线检测：焊缝处缺陷的检验；热裂纹、冷裂纹、应力腐蚀记忆疲劳产生的裂纹。

渗透检测：压力容器表面存在的裂纹、凹陷等缺陷；一部分C、D类焊接接头表面缺陷。

磁粉检测：大面积焊缝处以及影响区表面的缺陷。