

平顶山油库超声侧厚报告

产品名称	平顶山油库超声侧厚报告
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 超声侧厚: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

平顶山油库超声侧厚报告 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'U'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。

，油库检测报告。检测内容 锅炉在日常使用中，环境温度很高，锅炉的可靠性必须得以保证。目前无损检测已被广泛应用于锅炉的日常检测，主要用于检测锅炉材料和机械设备，以确保锅炉的各项性能符合标准，使得锅炉在实际运行中，能充分发挥锅炉的佳性能。要想使得检测结果更加准确，无损检测显得很有必要。检测方法

1.1 超声波检测 (1)

检测原理：超声波射入金属时，界面边缘处将会发生反射，通过反射来检查构件存在的缺陷。(2)

检测部位：焊缝内部缺陷。(3) 优点：灵敏度高、周期短、成本低、，无害。(4)

缺点：对发生的反射表面要求高、需要检测人员有足够的经验、缺陷缺乏直观性。1.2 磁粉检测 (1)

检测原理：利用铁磁性材料和缺陷之间的磁导率变化的原理来发现缺陷。(2)

检测部位：焊缝表面及近表面缺陷。(3) 优点：设备简单、操作容易、检验迅速、灵敏度高。(4)

缺点：对焊缝内部气孔、夹渣等缺陷难以检测。1.3 射线检测 (1)

检测原理：利用X射线穿过被照射物后会有损耗，不同厚度不同物质在胶片上的感光不同发现缺陷。(3)

优点：缺陷图像直观，缺陷尺寸和性质判断容易。(4)

缺点：对垂直裂纹及微裂纹检测灵敏度低，有辐射。1.4 渗透检测 (1) 检测原理：在毛细现象的作用下，液体可以渗透到缺陷中。光线照射时，通过显像剂，流入缺陷中的渗透液会显示出来，可以找出存在的缺陷。(2) 检测部位：钢结构表面缺陷。(3) 优点：简单、灵活、检测灵敏度高、结果直观。(4)

缺点：对检测面要求高，成本高，对检测人员的视力要求高。，油库超声侧厚。无损检测常用标准

1、《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》(GB/T 11345-2013)；2、《焊缝无损检测

- 超声检测 焊缝中的显示特征》(GB/T 29711-2013) ;
- 3、《焊缝无损检测 超声检测 验收等级》(GB/T 29712-2013) ;
- 4、《承压设备无损检测》(NB/T 47013-2015) ;
- 5、《钢结构超声波探伤及质量分级》(JG/T 203-2007) ;
- 6、《金属熔化焊焊接接头射线照相》(GB/T 3323-2005) ;
- 7、《石油天然气钢质管道无损检测》(SY/T4109-2015) ;
- 8、《钢结构工程施工质量验收规范》(GB/T 50205-2001) ;
- 9、其他相关技术规范标准及委托方提供的资料。