

球形储罐容器焊缝探伤检测 焊缝处缺陷X射线检测

产品名称	球形储罐容器焊缝探伤检测 焊缝处缺陷X射线检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	18662248593 18662248593

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安妥支柱，然后将单块或多块组焊好的球瓣进行吊装；球带组装法是先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。

压力容器无损检测-定期检测

- 1、压力容器本体、接口（阀门、管路）部位、焊接接头等的裂纹、过热、变形、泄漏及损伤等。
- 2、外表面的腐蚀。
- 3、保温层破损、脱落、潮湿、跑冷。
- 4、压力容器与相邻管道或构件的异常响振动、响声，相互摩擦。
- 5、支承或支座的损坏，基础下沉、倾斜和开裂，紧固螺栓的完好情况。
- 6、排放（疏水、排污）装置。
- 7、运行的稳定情况；是否有**温、**压和**负荷运行的现象。
- 8、压力容器接地设施是否完好。
- 9、安全状态等级为4级的压力容器监控措施和异常情况。