

# 石家庄锅炉压力容器角焊缝超声波磁粉探伤检测

产品名称	石家庄锅炉压力容器角焊缝超声波磁粉探伤检测
公司名称	石家庄高新区冀邦计量技术服务中心
价格	.00/件
规格参数	服务地区:石家庄及周边城市 检测工件:钢结构、锅炉、压力容器 检测方法:超声波探伤、磁粉探伤
公司地址	石家庄高新区湘江道319号天山科技园3号楼3单元401室（经营场所）
联系电话	18032293265

## 产品详情

锅炉和压力容器是工业以及人们生活中常用设备，因此它的安全性直接关系到人们的生命和财产的安全。《锅炉和压力容器安全监察规格》规定，其主要受压焊缝中不允许出现角焊缝，随着科学技术和新材料的应用，国内及国外进口的锅炉和压力容器由于使用了平状封头而出现了承受压力的角焊缝。这就对角焊缝地检测提出了新的要求。由于锅炉和压力容器角焊缝位置和形状的特殊性，使用X射线探伤有很多限制，宜采用超声波探伤。因为超声波探伤对危害性很大的裂纹、未焊透等缺陷的检出具有较高的灵敏度，而射线探伤容易对某些裂纹、未焊透造成漏检。

由于锅炉和压力容器的特殊性，对角焊缝探伤时，只能是在翼板和腹板的外侧进行探伤。并且角焊缝的探伤技术要求高。锅炉和压力容器角接焊缝的焊接一般为自动埋弧焊、手工电弧焊。出现的缺陷一般为气孔、未焊缝、未熔合、夹渣、裂纹等，表面缺陷和近表面缺陷可通过外观检查来控制，再加上其他探测方法，比如表面波探伤。焊缝中的气孔、夹渣是立体型缺陷，危害性较小。而裂纹、未熔合是平面型缺陷，危害性大。在焊缝探伤中，由于加强高的影响及焊缝中裂纹、未焊透、未熔合等危害性大的缺陷往往与探测面垂直或成一定的角度，因此一般采用横波探伤。在锅炉和压力容器承受压力的角焊缝是近几年才出现的，对于角焊缝的探伤还不是很熟悉。角焊缝由于位置的特殊性，一般的探测方法容易造成缺陷的漏检，因此选择一种好的探伤方法，是保证探伤质量的关键。

根据角焊缝的特点，目前较适宜的探伤方法应选用横波、纵波相结合的方法对其进行探伤，需要专业探伤人员才能检测角焊缝，我公司是石家庄一家专业探伤公司，人员、设备、资质齐全，可以为压力容器、锅炉、钢结构检测焊缝探伤，并出具探伤报告，费用根据探伤数量而定，如有需要电话联系。