

6 圆形焊缝探伤应采用焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准*7.3.3条的有关规定外，还应按附录C 7圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准附录D的规定。

8 设计文件*进行射线探伤或超声波探伤不能对缺陷性质作出判断时，可采用射线探伤进行检测、验证。

9 射线探伤应符合现行国家标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定。

10 以下情况之一应进行表面检测:

- 1) 外观检查发现裂纹时，应对该批中同类焊缝进行**的表面检测；
- 2) 外观检查怀疑有裂纹时，应对怀疑的部位进行表面探伤；
- 3) 设计图纸规定进行表面探伤时；
- 4) 检查员认为有必要时。

11 对于非磁性材料，应采用磁粉探伤进行表面缺陷检测。当因结构原因或材料原因不能采用磁粉探伤时，方可采用渗透探伤进行表面缺陷检测。

12 对于非磁性材料，应采用渗透探伤进行表面缺陷检测。当因结构原因或材料原因不能采用磁粉探伤时，方可采用磁粉探伤进行表面缺陷检测。

13 对于非磁性材料，应采用磁粉探伤进行表面缺陷检测。当因结构原因或材料原因不能采用磁粉探伤时，方可采用渗透探伤进行表面缺陷检测。