

汕头燃气管道焊接探伤检测报告

产品名称	汕头燃气管道焊接探伤检测报告
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	探伤检测:无损检测 超声波检测:磁粉检测 焊缝检测:焊口检测
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

汕头燃气管道焊接探伤检测报告 油罐定义：

储油罐是储存油品的容器，它是石油库的主要设备，目前常见的储油罐主要是立式圆柱形罐。

油罐分类：由于储存介质的不同，储油罐的形式也是多种多样的。

按位置分类：可分为地上储油罐、地下储油罐、半地下储油罐、海上储油罐、海底储油罐等。

按油品分类：可分为原油储油罐、燃油储油罐、润滑油罐、食用油罐、消防水罐等。

按用途分类：可分为生产油罐、存储油罐等。按形式分类：可分为立式储油罐、卧式储油罐等。

按结构分类：可分为固定顶储油罐、浮顶储油罐、球形储油罐等。按大小分类：100m³以上为大型储油罐，多为立式储油罐；100m³以下的为小型储油罐，多为卧式储油罐。

无损探伤检测目的：改进制造工艺、保证设备的安全运行、降低制造成本、提高产品的可能性

探伤方法包括：射线探伤，超声波探伤，渗透探伤，涡流探伤，磁粉探伤等。 ，汕头报告。铁磁性材料应采用磁粉探伤进行表面缺陷检测。确因结构原因或材料原因不能使用磁粉探伤时，方可采用渗透探伤

。磁粉探伤应符合国家现行标准《焊缝磁粉检验方法和缺陷磁痕的分级》(JB/T

6061)的规定，渗透探伤应符合国家现行标准《焊缝渗透检验方法和缺陷迹痕的分级》(JB/T

6062)的规定。磁粉探伤和渗透探伤的合格标准应符合外观检验的有关规定。设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺陷的检验，超声波探伤不能对缺陷作出判断时，应采用射线探伤，其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323的规定。焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形点相贯线焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。

，焊接探伤检测燃气管道。常用的无损检测方法：涡流检测(ECT)、射线照相检验(RT)、超声检测(UT)、磁粉检测(MT)和液体渗透检测(PT)五种。其他无损检测方法：声发射检测(AE)、热像/红外(TIR)、泄漏试验(LT)、交流场测量技术(ACFMT)、漏磁检验(MFL)、远场测试检测方法(RFT)、超声波衍射时差法(TOFD)等。