

# 苏州储罐钢板与焊缝超声波无损检测

产品名称	苏州储罐钢板与焊缝超声波无损检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	服务内容:一站式检测分析测试服务 检测类型:第三方检测公司 服务范围:全国
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	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

储罐是一种储存气体、液体(包括液化气体)的压力容器，特别是用于储存爆和有毒的气体 and 液体(天然气、化工原料、液氧、液氮、氧气、氮气、天然气、城市煤气、压缩空气)等物料。在石油、化工、冶金和城市燃气供应等方面得到了广泛使用。球形储罐在制造、安装和使用过程中不同阶段可能出现的缺陷和分别采用的各种无损检测方法，包括超声波检测仪、磁粉检测、电磁涡流检测等技术，球形储罐在工厂制造过程中需要对球壳钢板和球壳钢板焊接部位进行超声波检测仪探伤或射线探伤检测，其目的是发现板材在冶炼、轧制及焊接时产生的白点、裂纹、分层及未焊透、未融合等缺陷。

同时球型储罐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，然后在将球带组装成整个球，焊接环缝。与压力容器制造车间相比，储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，容易出现错边，气孔、夹渣、未溶合、未焊透和裂纹等焊接缺陷，因此采用无损检测的超声波探伤对焊接质量的控制十分重要。

超声波检测方法适用于母材厚度大于8毫米，全焊透熔化焊对接焊缝内部缺陷的检测。采用仪器为A型脉冲反射超声波探伤仪，仪器的工作频率范围为1-5MHZ。采用的探头一般为2-5MHZ频率的K值探头，利用一次反射法在焊缝的单面双面双侧的直射波检测。对于要求比较高的焊缝，根据实际需要也可将焊缝余高磨平，直接在焊缝上进行检测。检测区域的宽度是焊缝本身加上焊缝两侧各相当于母材厚度，30%的一段区域，而且小为10mm.

工业无损探伤主要检测产品：

- 1、金属板材、管材、棒材、线材、型材及各种铸件、锻件的无损检测
- 2、各类发动机叶片、叶轮、涡轮增压器、座圈及各种焊缝的探伤
- 3、压力容器、压力管道无损检测

- 4、大型建筑、桥梁钢结构及网架的工程无损检测
- 5、各种机械零部件及复合材料的无损检测
- 6、无损检测新方法新技术的研究与应用

无损探伤其他检测项目：

#### 射线照相法（RT）

是指用X射线或  $\gamma$ 射线穿透试件，以胶片作为记录信息的器材的无损检测方法，该方法是基本的，应用广泛的一种非破坏性检验方法。根据暗室处理后的底片各处黑度差来判别缺陷。

#### 磁粉检测（MT）

磁粉探伤适用于检测铁磁性材料表面和近表面尺寸很小、间隙极窄（如可检测出长0.1mm、宽为微米级的裂纹）目视难以看出的不连续性；也可对原材料、半成品、成品工件和在役的零部件检测，还可对板材、型材、管材、棒材、焊接件、铸钢件及锻钢件进行检测，可发现裂纹、夹杂、发纹、白点、折叠、冷隔和疏松等缺陷。

#### 渗透检测（PT）

渗透检测可检测各种材料，金属、非金属材料；磁性、非磁性材料；焊接、锻造、轧制等加工方式；具有较高的灵敏度（可发现0.1  $\mu\text{m}$ 宽缺陷）。