

压力容器/压力管道焊缝无损探伤测试

产品名称	压力容器/压力管道焊缝无损探伤测试
公司名称	广州国检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

产品详情

在压力容器/压力管道领域，一般来说，RT（射线）,UT（超声）一般用来检测焊接接头内部缺陷，MT（磁粉）,PT（渗透）,ET（涡流）用来检测材料表面或者近表面缺陷。

一：RT（射线）很强大，但不能用于多层材料，否则都是线，啥都看不到。而且
要保存好，保存好，保存好！

二：UT（超声）木有底片，在讲究资料完备的中国工程建设行业，其应用广泛性不如RT。有个片子出了问题随时可以查你嘛！当然，复杂构件也不好使，道理你懂的。

三：PT（渗透）不适合于多孔材料，显象剂一涂，乌漆麻红一片，啥都看不出来了。但对于钢铁，还是很适合的。

四：MT（磁粉）不能用于非铁磁性材料，比如不锈钢、镍基合金。没的磁性，无法观察。

五：ET（涡流）只适用于导电金属材料或能感生涡流的非金属材料的检测，便于高速自动化。常用于钢管的制造过程检测。施工现场一般看不到它。

正确选择无损检测的实施时机

压力容器无损检测时，应根据检测目的，结合设备工况、材质和制造工艺特点，正确选择无损检测的实施时机。例如，拼接封头应在成形后进行无损检测；有延迟裂纹倾向的材料应在至少焊接完成24小时后

进行无损检测；有再热裂纹倾向的材料应在热处理后增加一次无损检测；标准抗拉强度下限值大于或等于540MPa的低合金钢制压力容器，在耐压试验后，还应该对焊接接头进行表面无损检测。