

# 天然气管道无损检测,管道焊缝拍片检测中心

产品名称	天然气管道无损检测,管道焊缝拍片检测中心
公司名称	佛山市华谨检测技术服务有限公司环境检测部
价格	.00/件
规格参数	检测标准:国标 检测范围:全国各地 检测方式:邮寄样品或上门采样
公司地址	佛山市南海区大沥镇岭南南路85号广佛智城4号楼第7层第4705、4706、4707号单元
联系电话	13928673434 13928673434

## 产品详情

随着科学技术和工业生产迅速发展,企业对材料性能的要求愈来愈高,然而当前冶金技术不可能提供\*\*无缺的材料。同时,各种设备在制造过程中也会产生各类的缺陷,如焊接裂纹、未焊透、焊漏等质量问题,内表面的裂纹、起皮、拉线、划痕、凹坑、凸起、斑点、腐蚀等缺陷,以及产品内腔残余内屑、外来物等多余物等等。这些问题都有可能使整个机构损毁,从而引起重大设备人身事故,给企业和工人造成重大损失。而无损检测能有效的避免各种问题,降低成本等。

### 什么是无损检测?

无损检测是指在不损害或不影响被检测对象使用性能、不伤害被检测对象内部组织的前提下,利用材料内部结构存在异常或缺陷而引起热、声、光、电、磁等反应变化,以物理或化学方法为手段,借助现代化的技术和设备器材,对试件内部及表面的结构、性质、状态及缺陷的类型、性质、数量、形状、位置、尺寸、分布及其变化进行检查和测试的方法。

常用无损检测方法:超声波检测(UT)。射线检测(RT)。磁粉检测(MT)。渗透检测(PT)。

### 无损检测范围

钢结构工程(建筑、电厂等)、锅炉、压力容器、管道、桥梁、风电、热电工程船舶及海上设施、机动车辆、起重机械、电梯、铁塔、游乐设施、客运索道、金属材料、铸件、焊接件、锻件、标准件等众多行业提供了全面的无损检测服务。欢迎来电咨询。。

还在为找一家既准确便宜,办事效率又高,出报告又快的第三方检测机构而发愁吗?

华谨检测--是一家\*的第三方检测分析机构。可提供钢结构、管道、广告牌、压力容器、原材料等无损检

测分析服务。出具\*CMA、CNAS资质认证报告。不要为了节省化验费而错过\*\*资源，多一份化验，少一步弯路!我们的优势在于以较短的检测周期和较低的服务价格，为客户节约成本和周期，帮助客户快速获取准确有效数据，并为客户提供后期技术服务支持。

## 压力管道无损检测 第三方无损探伤机构

- 1、压力管道是一个系统，相互关联相互影响，牵一发而动全身。
- 2、压力管道长径比很大，较易失稳，受力情况比压力容器较复杂。压力管道内流体流动状态复杂，缓冲余地小，工作条件变化频率比

压力容器高(如高温、高压、低温、低压、位移变形、风、雪、地震等都有可能影响压力管道受力情况)。

- 3、管道组成件和管道支承件种类繁多，各种材料各有特点和具体技术要求，材料选用复杂。
- 4、管道上的可能泄漏点多于压力容器，仅一个阀门通常就有五处。
- 5、压力管道种类多，数量大，设计，制造，安装，检验，应用管理环节多，与压力容器大不相同。

## 压力管道无损检测1、压力管道焊缝外观检测

在进行压力管道的无损检测前，应该检测焊缝外观是否检查应符合要求。压力管道的焊缝外观与焊接接头的表面质量要求一般有以下几点：压力管道焊接外观的应该成型良好，焊缝的宽度应该每边盖过坡口边缘大约2mm好。角焊缝的焊脚高度也要符合设计规定，其外形应该平缓过渡。

## 2、焊压力管道焊接接头表面检测

(1)焊接接头不允许有气孔、裂纹、夹渣、未熔合、飞溅等质量问题的存在。

(2)焊接施工设计温度\*\*-29度的管道以及不锈钢压力管道的焊缝表面不能有咬边的现象。并且其他材料的压力管道的焊缝咬边深度应该小于0.5mm，连续咬边的长度应该小于100mm，并且焊缝两侧的咬边总应小于该焊缝全长的10%。

(3)压力管道的焊接接头的错边应该小于壁厚的10%，并且不应大于2mm。

### 3、表面无损检测 压力管道的表面无损检测方法的使用原则：

(1)对铁磁性材料压力钢管，应该选用磁粉检测方法。

(2)对非铁磁性材料压力钢管，应该选用渗透检测方法。对有一些延迟裂纹倾向的压力管道的焊接接头，进行表面无损检验时，必须在焊接冷却一定时间后才能进行;特别是对于有再热裂纹倾向的压力管道的焊接接头，对其表面进行无损检验时，必须在焊后以及热处理后各进行一次检测。

### 4、射线和超声无损检测

射线检测与超声检测是两种比较常见的无损检测技术，其的主要检测对象是压力管道的对接接头和对焊管件的对接接头。无损检测方法要严格的按照设计文件规定进行选用。

对于钛、铝以及铝合金、铜以及铜合金、镍以及镍合金等压力管道的的焊接接头的无损检测检测，应该使用射线检测的方法;对于有延迟裂纹倾向的压力管道的焊缝进行检测时，无论是射线检测还是超声检测都应在焊接冷却一定时间后才能进行;当压力管道的夹套管内的主管有环焊缝时，对其焊缝应该使用射线检测技术;在进行焊接中间焊缝的检测时，无损检测应该在外观检查合格后再进行，而且射线照相以及超声波检测也应在表面无损检测完成后才能进行。