

广州焊缝无损检测-压力管道无损探伤

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 广州焊缝无损检测-压力管道无损探伤 |
| 公司名称 | 广州国检检测有限公司技术服务 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房 |
| 联系电话 | 020-66624679 15918506719 |

产品详情

压力管道焊缝外观基本要求

压力管道无损检测前，焊缝外观检查应符合要求，对压力管道焊缝外观和焊接接头表面质量的一般要求如下：

焊缝外观应成型良好，宽度以每边盖过坡口边缘2mm为宜。角焊缝的焊脚高度应符合设计规定，外形应平缓过渡。

(1)不允许有裂纹、未熔合、气孔、夹渣、飞溅存在。

(2)焊接接头错边应不大于壁厚的10%，且不大于2mm。

(3)焊缝表面不得低于管道表面。焊缝余高不大于3mm。

(4)设计温度低于-29 的管道、不锈钢和淬硬倾向较大的合金钢管焊缝表面，不得有咬边现象。其他材质管道焊缝咬边深度应不大于

0.5mm，连续咬边长度应不大于100mm，且焊缝两侧咬边总长不大于该焊缝全长的10%。

压力管道表面无损检测

压力管道的表面无损检测方法选用原则：对铁磁性材料钢管，应选用磁粉检测；对非铁磁性材料钢管，应选用渗透检测。

对有延迟裂纹倾向的焊接接头，其表面无损检验在焊接冷却一定时间后进行；对有再热裂纹倾向的焊接接头，其表面无损检验应在焊后及热处理后个进行一次。

表面无损检测的应安装标准要求，其探测对象和应用场合如下：

- (1)管子材料外表面质量检验。
- (2)重要角焊缝表面缺陷检测。
- (3)重要对接焊缝表面缺陷检测。
- (4)重要承插焊和跨接式三通支管的焊接接头表面缺陷检测。
- (5)材料淬硬倾向较大焊接接头的坡口检测。
- (6)管道弯制后表面缺陷检测。
- (7)双面焊件规定清根的焊缝清根后检测。
- (8)设计温度低于或等于-29 的非奥氏体不锈钢管道坡口的检测。