

东莞储罐焊缝无损检测 储罐安全验收检测

产品名称	东莞储罐焊缝无损检测 储罐安全验收检测
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

石油、化工行业中，储罐是储备原油、成品油、石化产品和各种原料的重要工具，若是储罐一旦发生问题，将会造成严重的经济损失和环境污染，甚至酿成严重的生产事故，直接危害人的生命安全。所以储罐的可靠运行不仅对高效生产，环境安全有直接关系，更对我国长期的能源安全战略有着至关重要的意义。

为了储罐的安全运行，我国不断研究储罐的检测技术，制定了一系列的储罐检验标准，规定在一定时间范围内，储罐需要进行无损检测，发现储罐存在缺陷及危险，并针对缺陷类型对储罐进行维修，预防储罐事故的发生。

储罐建成投入使用后，首先由于受到内部介质化学性质，温度及压力等因素的影响，储罐的本体及焊缝部位会发生腐蚀，应力腐蚀开裂及材料劣化等缺陷，其次由于储罐外部保温受损、变形，导致保温层内进入雨水，也会造成保温层下的罐壁腐蚀等问题。

储罐的运行过程中，腐蚀缺陷，焊缝部位应力的腐蚀开裂是储罐常见的几种缺陷，其中，腐蚀缺陷多发生在储罐的储罐罐壁及罐底，对于有保温层的储罐来说，储罐罐壁腐蚀集中在保温层容易进水的部位，保温变形破损部位，罐壁接管部位、储罐罐壁与罐底板连接部位，抗风加强圈等。

对于储罐罐壁内腐蚀一般发生在油气交界的部位，因为此处潮湿富氧，易形成电化学腐蚀，罐底板内部腐蚀一般发生在罐底板内侧角焊缝腐蚀及底板变形、凹陷位置。一般罐底内部腐蚀表现为局部的腐蚀，而储罐内侧角焊缝由于受力较为集中，易形成腐蚀裂纹。

(1)对于焊缝，每一焊工焊接的每种板厚(板厚差 1mm时可视为同等厚度)，在初焊接的3m焊缝的任意部位取300mm进行射线探伤。以后不考虑焊工人数，对每种板厚在每30m焊缝及其尾数内的任意部位取300mm进行射线探伤。探伤部位中的25%应位于丁字焊缝处，且每台罐不少于两处。

(2)对于环向对接焊缝,每种板厚(以较薄的板厚为准),在初焊接的3m焊缝的任意部位取300mm进行射线探伤。以后对于每种板厚,在每60m焊缝及其尾数内的任意部位取300mm进行射线探伤。上述检查均不考虑焊工人数

(3)当底圈壁板厚度 10mm时,应从每条纵向焊缝中任取300mm进行射线探伤;当板厚10mm

(4)厚度25mm10mm的壁板,全部丁字焊缝均应进行射线探伤。

(5)除丁字焊缝外,可用超声波探伤代替射线探伤,但其中20%的部位应采用射线探伤复验。

储罐检测的方法

(1) 声发射检测

(2) 相控阵检测技术

(3) 漏磁检测技术

(4) 磁粉检测技术