

# 广州储罐焊缝缺陷检测 焊缝超声检测

产品名称	广州储罐焊缝缺陷检测 焊缝超声检测
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/件
规格参数	磁粉检测:储罐焊缝缺陷检测 焊缝缺陷检测:焊缝检测 无损检测:超声波检测
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

储罐在使用过程中为了保证安全应当及时的进行检查，钢制储罐焊缝及微裂纹的检测主要是检验焊缝的外观成型质量，检验内容一般为焊脚高度、咬边、焊接变形、焊瘤、弧坑、焊缝直度等，以及焊缝的内在质量，如夹渣、气孔、未焊透、裂纹、未熔合等。钢制储罐焊缝及微裂纹检测步骤有：

- 1、对钢制储罐内外表面和焊缝及热影响区先用肉眼观察一遍，对哪些地方存在裂纹有个基本的了解，对存在疑问的部位进行仔细观察，必要时用放大镜，发现可能出现微裂纹之处，应做出标注，做好记录。
- 2、钢制储罐的被检表面形态直接影响检测灵敏度，清洁的工件表面是检测取得成效的前提。众多容器的破坏事故表明，使用中产生的危险缺陷大多位于与介质接触的内表面，因此容器内部的介质污迹、锈蚀和氧化皮必须清理干净并经检测人员检查合格。可采用100磁粉探伤的方法。

鉴于气柜内外表面需检测的焊缝处于平、横、立、仰的全位置状态，检测前需用A1 - 30/100型标准试片校验仪器，试片应贴于操作条件很恶劣、对检测灵敏度影响很大的仰立部位（如球形容器内上极板焊缝，卧式容器内表面顶端焊缝）来校核综合性能灵敏度，才能保证不发生缺陷漏检。

值得注意的是：对一般介质的容器焊缝进行磁粉检测，通常选用磁膏配制的水基磁悬液，磁粉颜色需与被检表面有较大反差。用磁膏配制水基磁悬液时必须注意：先把磁膏与少量的水混合研磨成糊状，再按规定想煤气柜中加入规定量的水剂，如此配置的磁悬液浓度较均匀，悬液中磁粉不结团，检测灵敏度较高。

- 3、对钢制储罐的对接焊缝进行100超声探伤或100渗透探伤等方法。
- 4、使用100磁粉探伤、着色探伤、100超声探伤或100渗透探伤等方法发现的缺陷（钢制储罐焊缝及微裂纹区域内），再次利用射线探伤复查，以保证检测结果的准确性。对于采用任何一种检测方法所发现的可疑裂纹，要持慎重态度，不应急于下结论，而应采用会诊方式，利用各种检测方法再进行重点复查，

还可以让检测人员畅所欲言，对检测结果发表意见，集思广益。

通过以上工作，确定钢制储罐微裂纹的位置、走向、埋藏深度，再确定修复方案，确保钢制储罐的安全运行。