杭州市无缝钢管焊口X射线拍片检测

产品名称	杭州市无缝钢管焊口X射线拍片检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

1.直缝钢管焊缝外观的基本要求

在对直缝钢管进行无损检测之前，焊缝外观检验应满足要求。用于管接头的焊接接头一般要求直焊缝外观和表面质量如下：

焊接外形应良好，坡口两侧应覆盖宽度2mm。角焊缝的焊接接头高度应符合设计规程，形状应平稳过渡。

焊接形状应良好，坡口的两侧应覆盖2mm的宽度。角焊缝焊接接头的形状应平滑过渡并且高度也要符合设计规范。

焊接接头表面

（1）不允许有裂纹，熔化，夹渣或飞溅。

（2）设计温度低于-29度的钢管和具有更大硬化倾向的不锈钢钢管的焊接表面不得被咬边。其他相关材料的焊缝咬合深度应大于0.5 mm，连续边缘的长度不应超过100
mm，且在焊缝两侧咬边的总长度不得超过总数的10%焊缝长度。

（3）焊接面不应低于管道表面，高焊渣不大于3mm。

（4）焊接接头的反面不得超过壁厚的10%，且不得超过2mm。

直缝钢管表面无损检测方法的选择原则：铁磁性钢管采用磁粉检测，非铁磁性钢管采用渗透检测。

对于容易产生热裂纹的焊接接头，重要的表面无损检测应在焊接和热处理后进行。对于倾向于延迟开裂的焊接接头，在不同的焊接系统中冷却一段时间后，应对研究表面进行无损分析和测试。

通常，维护项目可分为三个部分：

1. 杆塔的维护，包括防腐蚀处理，裂缝和倾斜处理，塔架材料的更换或补充等.

2. 绝缘子的维护，包括清洁，损坏检查，更换，验收等.

3. 修理接地导体，包括内部检查线夹，研磨和损坏接地导体，修理接地导体等。

X射线无损检测技术是基于X射线的穿透性，二维成像有其局限性。基于X射线无损检测的局限性在于采集图像中的灰度值与背景灰度值差别要求大，若灰度值与背景灰度值差别不大，则细节较难区分，因此影响图像质量，造成图像采集难度大，同时对图像后处理也提出了更高的要求。但三维CT成像解决了相关难点，CT检测也是应用X射线成像原理，但其成像不仅仅是二维平面，CT检测会从紧固件各个角度穿透进行成像，将多张图像通过软件合成三维图像，这样就可以看到紧固件内部的检测图。

随着社会经济的不断发展，对紧固件裂纹的检测手段要求也越来越高，CT检测符合实时在线检测、灵敏度高、操作简单以及不易受外界干扰等要求，迅速准确地检测到裂纹的位置、大小、宽度、深度和发展趋势等；检测结果以图像方式显示，可以进行数据分析、存储；集检测速度快、效率高、结果直观于一体。

X射线无损检测技术在不断完善，实现对裂纹又好又快的检测，这些都是紧固件裂纹X射线检测的发展方向。全自动缺陷自动识别软件（ADR）,已经成为现今生产过程中质量保证的必要条件。“ TrueInspect Server ”能够提供X射线自动缺陷识别功能，可以轻松地与生产线相结合，这一功能将限度的提升紧固件缺陷检测结果的可靠性。