

韶关锅炉设备无损检测 磁粉探伤检测

产品名称	韶关锅炉设备无损检测 磁粉探伤检测
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

针对不同锅炉元部件的特点及质量要求，采用某一种无损检测方法或多种无损检测方法的组合，可达到有效检出相关缺陷的目的。锅炉无损检测的一般原则

(1) 由于焊缝交叉部位（丁字口）的应力较其它部位大且焊接时较其它部位容易产生缺陷，故对焊缝交叉部位应优先检测。

(2) 由于高参数、大容量的锅炉制造过程更容易产生缺陷，且发生事故后的后果更为严重，所以对高参数、大容量的锅炉及元部件，无损检测要求比对低参数、小容量的锅炉要高一些，包括检测比例和合格级别。另外，有机热载体锅炉介质特殊，危险性较大，说一事此类锅炉的无损检测要求更高。

(3) 对小容量、低参数的锅炉及元部件，其焊缝采取按比例抽查的方法进行检测，而不是全部进行100 %检测。如果抽查的部位均合格，则表示焊接质量稳定，其他未抽查到的部位质量也应该认为合格。如果抽查的部位不合格，则表明焊接质量不稳定，则应扩大抽查比例，直至进行全部检测。

(4) 由于RT、UT检测各有其特点，为尽可能检出焊缝内的个中年缺陷，对中、高压锅炉采取RT和UT并用。

(5) 对于拼接焊缝（封头和下脚圈），由于拼接后还要进行压制加工，因此加工过程中，原拼缝内的小缺陷有可能发展成为超标缺陷，所以应在加工成型后进行无损检测。

(6) 锅炉中的重要角焊缝(如集中下降管、管板与锅壳/内胆),一般不采用射线检测,而采用超声检测,因为对角焊缝进行射线检测难以实施且效果不够理想。

(7) 需要进行热处理的焊接接头应在热处理后进行无损检测,因为热处理会使焊接接头内的应力、组织发生变化,且可能产生新的缺陷,只有热处理后,接头内部的组织和缺陷才是稳定的,此时的检测结果才是准确的。

(8) 厚壁管(≥70mm)对接接头的检测,在焊到20mm左右做100%的射线检测,焊接完成后再做100%的超声检测,因为先行射线检测时,若发现缺陷,可便于及时返修,否则返工量太大,因为管子直径小,无法从管内返修。

(9) 工业锅炉定期检验时,若宏观检查未发现有明显的变形,则其焊缝内部一般不会产生新的缺陷,原有的小缺陷一般也不会发展,所以可不进行RT、UT检测,但是对重要的角焊缝和主体焊缝可以进行表面探伤检查。若发现表面已产生裂纹时,则应进一步检查分析,必要时进行RT或UT检测。另外,对于制造或安装时留下的内部缺陷,在定检时刻进行RT或UT抽查,以确认这些缺陷是否发展,若未发现可继续使用,否则应进行分析判断和处理。电站锅炉运行时间超过一定期限时,对一些重要部件(锅筒、集箱等)应进行表面探伤、射线或超声波探伤抽查。

(10) 焊接接头的无损检测,当采用超声波和射线两种方法进行检测时,按各自标准均合格者,方可认为合格。