

# 嘉兴市容器无损检测及焊接工艺评定

产品名称	嘉兴市容器无损检测及焊接工艺评定
公司名称	江苏省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	18662582269 18662582269

## 产品详情

### 检验中发现的缺陷及处理

#### 1、裂纹

容器内、外表面不允许有裂纹。裂纹包括：疲劳裂纹、应力腐蚀裂纹。如果有裂纹应当打磨消除，打磨后形成的凹坑在允许范围内不影响定级；否则，应当补焊或者应力分析。

#### 2、机械接触损伤、工卡具焊迹、电弧灼伤

机械接触损伤、工卡具焊迹、电弧灼伤等缺陷会造成不连续，应力集中，使用过程中容易出现表面裂纹，所以要对这样的部位进行修磨圆滑处理，消除应力集中部位。

#### 3、咬边

咬边同样也会造成局部应力集中，一般低温容器、不锈钢容器、 类容器中不允许存在咬边。其他容器咬边允许存在，但是相关规程对咬边的深度和长度有明确的要求。

#### 4、腐蚀

腐蚀是压力容器内部介质与金属材料发生反应或电化学反应，引起的破坏现象，包括均匀腐蚀、局部腐蚀和分散点腐蚀。如果发生均匀腐蚀，检验人员可以画尘j厨测定确定腐蚀程度，计算腐蚀速度，进行强度校核，确定运行至下个检验周期能否安全运行。如果不满足，则降压使用或者报废处理。对于局部腐蚀如果腐蚀深度超过壁厚余量，应当确定腐蚀坑的形状和尺寸，并且充分考虑检验周期内腐蚀坑尺寸的变科技前沿化。分散点腐蚀深度如果不超过壁厚的三分之一，不影响定级。如果在任意200mm直径的范围内，电腐蚀的面积之和不超过4500平方毫米，或者沿任意直径点腐蚀长度之和不超过50mm，不影响定级。否则进行补焊她里。

#### 5、鼓包

鼓包要分析产生的原因，如果确定鼓包不会继续扩展，可以不处理，否则要进行挖补修理。

## 6、容器焊接接头中的埋藏缺陷

这些缺陷一般是制造时遗留下来的缺陷，可以通过超声波检测和涉嫌检测进行检查。由于埋藏缺陷涉及到制造条件、容器使用过程中的条件参数，所以对这种问题要慎重处理。如果是在实际使用过程中这些缺陷没有变化，仍然处于非动态的状态，就说明这些缺陷在实际的工作条件下没有影响到容器的正常使用，可以暂不处理，要对此缺陷进行监控。如果缺陷是活动的，并且有延展的倾向，则就必须补焊修复。补焊前应该查清制造压力容器时的主要工艺参数，如材料的可焊性、焊接工艺评定、无损检测时机、是否要求热处理等。要严格执行相关的修理改造程序。