

# 集装箱焊缝无损探伤检测

产品名称	集装箱焊缝无损探伤检测
公司名称	广州国检检测有限公司
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1号金科工业园2栋1层101房
联系电话	13926218719

## 产品详情

摘要：根据现代物流的快速发展，集装箱的使用已经遍布。集装箱在使用过程中，因集装箱本身的焊缝量问题而导致的安全性问题时有发生。然而，在集装箱的生产过程中，焊接在集装箱生产制造过程至关重要，怎么样集装箱的焊接量，焊接检验尤为重要。广州市安普检测技术服务有限公司在2019年4月19日对东莞虎门港集装箱焊接处进行焊缝磁粉探伤，检验焊缝量。

集装箱的类型根据运输的介和条件可以分为干货集装箱、干散货集装箱、特种集装箱、碳钢罐式集装箱、不锈钢罐式集装箱、低温罐式集装箱。不同的集装箱类型，对焊接的检验要求也有一定的区别。为了便于总结分析，下面把干货集装箱、干散货集装箱、特种集装箱简称为干特箱；碳钢罐式集装箱、不锈钢罐式集装箱、低温罐式集装箱统称罐箱。根据集装箱的焊接特性，干特箱的焊缝一般是不承压的，所以，干特箱的焊缝主要要求焊缝表面量合格，一般没有焊缝的探伤妖气；罐箱由两部焊缝组成，一部分是框架焊缝，此类焊缝与干特箱焊缝特点相同，是不承压焊缝。另一部分为筒体焊缝，此类的焊缝是承压焊缝，此类焊缝不仅要求外观量合格，焊缝本身根据压力等级不同需要一定比例的无损检测合格。

焊缝的检验可分为焊缝外观量的检查，焊缝内部量的无损检测。干特箱的焊缝更多是检验焊缝的外观，大体可分为：（1）主要受力的焊缝，列如：角件与角柱，上下侧梁的焊缝。因为此类焊缝在实际箱子的使用过程调运过程是主要的受力点，也是应力较集中的地方，故此类的焊缝一般都要求有足够的焊缝熔深。要求焊缝饱满，过度圆滑。（2）拼接焊缝的检验，列如：顶板、侧板之间的拼焊缝，此类焊缝相对来说焊缝位置为平焊，较容易施焊。此类焊缝只要求焊角高度合格，焊缝表面量良好，没有未渗透、未熔合、气孔、咬边、裂纹、夹渣等不良缺陷。（3）死角，隐秘处的焊缝检验，此类焊缝集中在零部件较多，焊缝交叉处，且有很多不同的焊接位置，这带来不好的施焊，焊缝成形差，检验时必须确保焊缝修复直至表面光滑无缺陷不影响后续的油漆施工。

罐箱的焊缝可以分为两类：\*类框架焊缝，此类焊缝的特点与干特箱的特点相同，此类焊缝关注焊缝外观量合格。第二，筒体部分的焊缝检验。此类焊缝为受压焊缝，此类焊缝的不仅要求外观量合格，还要检查焊缝内部缺陷。而筒体的焊接后的检查，一方面包括转配定位时的点焊量，因为焊缝的量缺陷很多缺陷是从点焊的缺陷引起的。列如：点焊产生的气孔、夹渣，若是没有及时进行清除，在后续的焊接铁水溶化时气孔和夹渣未来得及跑出来，容易存在焊缝的内部缺陷。另一方面是进行焊缝内部的无损检测，

无损检测应检验焊缝表面是否打磨光滑，以避免影响无损检测的评判结果。