惠州压力容器无损检测 焊缝缺陷探伤检测

产品名称	惠州压力容器无损检测 焊缝缺陷探伤检测
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

一般来说，压力容器生产过程中，无损检测工作量大约占整个产品生产过程工作总量的15%～16%。压力容器从原材料入厂、零部件加工直至产品组装完工都涉及到无损检测的工作，无损检测工作的好坏直接影响着出厂产品的质量。无损检测涉及到检测方法、评定标准、检测比例、合格级别的确定，这是一项十分重要的工作，既需了解产品的设计和使用条件，也要了解产品生产工艺条件和采用无损检测方法的可靠性。过高的要求会造成生产过程中的大量返修；过低的要求可能导致遗留的缺陷在使用过程中诱发事故隐患。

1

检测方法、检测标准和合格级别

(1) 检测方法的选择按TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》第3.2.10.1和3.2.10.2.1条执行。

(2) 无损检测标准执行NB/T47013-2015。

(3) 合格级别。

100 %射线检测的A、B类焊接接头， Ⅱ级为合格，质量等级不低于AB级；局部射线检测的A、B类焊接接头，Ⅲ级为合格，质量等级不低于AB级。磁粉和渗透检测， Ⅰ级为合格。

2

检测比例

(1) 内部无损检测

a.按TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》第3.2.10.2.2.2条和GB/T150-2011第10..3.1款进行100%无损检测；

b.按TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》第3.2.10.2.2.3条和GB/T150-2011第10.3.2款进行局部无损检测；

(2) 表面无损检测

按TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》第3.2.10.2.2.4条、和GB/T150-2011第10.4条的规定。

其余无损检测的技术要求符合《固定式压力容器安全技术监察规程》第3.2.10.2.3条和GB/T150-2011第10.6条的规定。

3

无损检测应注意的问题

(1) 以开孔中心为圆心，1.5倍开孔直径为半径的圆中所包容的焊缝，应进行100％无损检测；

(2) 凡被补强圈、支座、垫板、内件等所覆盖的焊缝，以及先拼焊后成形的封头上的所有拼接焊缝应100％无损检测；

(3) 管板、法兰拼接焊缝，膨胀节的对接焊缝应100％无损检测；

(4) Cr－Mo低合金钢制乙型法兰的法兰盘与补短节连接的焊缝表面应进行100％无损检测；

(5) 换热管的对接接头应进行射线检测，抽查数量应不少于接头总数的10%，且不少于一条；

(6) 作气压试验的压力容器，A、B类对接接头必须100％无损检测；

(7) 公称直径>250mm接管的A、B类对接接头应100％无损检测；

(8) 无损检测工作必须由取得相应资格的人员承担，严格执行初评和复审制度，确保底片和评片质量，记录和报告完整、准确，并收存于产品质量档案中。