

<<压力容器检验与故障处理>>

图书基本信息

书名：<<压力容器检验与故障处理>>

13位ISBN编号：9787504561084

10位ISBN编号：7504561088

出版时间：2008-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：王资院，李群松 编

页数：200

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<压力容器检验与故障处理>>

### 内容概要

本书简要地介绍了压力容器方面的基础知识，根据容器的特点、结合我国现阶段有关压力容器方面的法律法规要求，对如何正确地进行容器的检测检验进行了详细的阐述，对容器在使用过程中出现的常见故障与处理方法进行分析，力求能够对容器使用单位的管理人员、操作人员和维修人员有所指导和帮助。

## <<压力容器检验与故障处理>>

### 书籍目录

第一章 概述第二章 压力容器基础知识第一节 压力容器的分类第二节 压力容器的结构特征第三节 压力容器常见破坏形式第三章 压力容器材料的检验第一节 压力容器常用材料第二节 材料常见缺陷第三节 材料的检验要求及标准第四章 压力容器焊接的检验第一节 压力容器常见的焊接方法第二节 焊接接头及坡口形式第三节 焊接材料第四节 焊接缺陷的评定与焊接质量检验第五章 压力容器的安全附件第一节 安全阀第二节 爆破片第三节 压力表第四节 测温仪表第五节 液位计第六章 在用压力容器的检验第一节 压力容器定期检验的程序及主要检验项目第二节 压力容器的检验周期第三节 压力容器检验前的准备工作第四节 压力容器定期检验的内容第五节 压力容器安全等级的确定第七章 压力容器常见故障及处理第一节 压力容器常见故障及危害第二节 压力容器常见故障的处理第三节 压力容器维修典型案例

## <<压力容器检验与故障处理>>

### 章节摘录

(4) 当钢厂未提供钢板超声波检测保证书时, 应按要求逐张进行超声波检测。

2. 用于制造第一、二类压力容器的钢板, 有下列情况之一的应复验: (1) 设计图样要求复验的; (2) 用户要求复验的; (3) 制造单位不能确定材料真实性或对材料的性能和化学成分有怀疑的; (4) 钢材质量证明书注明复印件无效或不等效的。

3. 用于制造第三类压力容器的锻件复验要求如下: (1) 应按压力容器锻件国家标准或行业标准规定的项目办理; (2) 对制造单位经常使用且已有信誉保证的外协锻件, 如质量证明书齐全, 可以只进行硬度和化学成分复验, 复验结果出现异常时, 则应进行力学性能复验; (3) 压力容器制造单位锻制且供本单位使用的锻件, 可以免做复验。

4. 用于制造压力容器的焊接材料, 应按相应标准制造、检验和使用。

焊接材料必须有质量证明书和清晰、牢固的标志。

应建立严格的制度以执行焊接材料的验收、复验、保管、烘干、发放和回收。

5. 对于压力容器上主要材料的代用, 原则上应得到原设计单位出具的设计更改批准文件, 对改动部位应在竣工图上详细记录。

对于制造单位有使用经验且代用材料的性能优于被代用材料时(仅限16MnR、20R、Q235系列钢板, 16Mn、10#、200锻件或钢管的相互代用), 如制造单位有相应的设计资格, 可由制造单位设计部门批准代用并承担相应责任, 同时须向原设计单位备案, 原设计单位有异议时, 应及时向制造单位反馈意见。

<<压力容器检验与故障处理>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>