

天然气/过程气管道安装采样探头（取样探头）

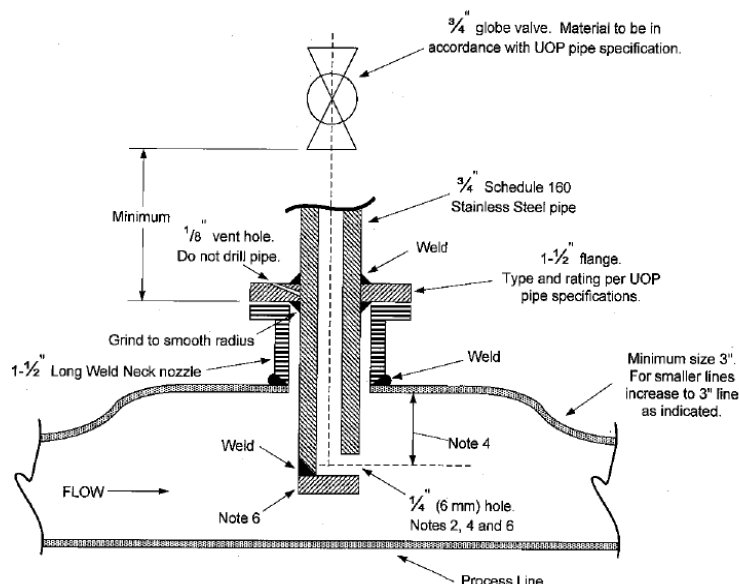
用途及特点

- 将样气从天然气管道中引出
- 耐高压至 30MPa
- 保证所取得的样气具有代表性
- 提供焊缝射线检测报告
- 304 或 316L 不锈钢材质
- 专业设计/生产



对于分析检测来说，最基本，也是最重要的是被分析样品的代表性，若分析样品不具有代表性，无论检测得有多么准确，其结果都没有任何意义。

在气体分析领域，几乎所有对管道中气体进行某些成分检测的需求中都需要用到采样探头（又称取样探头）。一般情况下，在设计时会在管道上开孔，将采样探头的探管伸入过程气体管路。下图为比较典型的一种设计安装方式。



当过程气体在管道中高速流动时，液体杂质会积累在管壁处，现场有些简单的取样方式是在管壁上开孔将气体引出，而不是将上述探头的取样管深入到管道中取样，导致取出的样气中含有较多的水及其它的低沸点易冷凝的物质，不能代

使用注意事项

法兰结合处使用高压垫圈，启用后扳到位后一次性使用

检测报告

材料编号		设备型号		胶片牌号	
源种类		X ¹⁹¹ h192 □ C660		XXA-2505	
焦点尺寸		1x2, 2.3x2.3		A97 AC7	
增感方式		√ Pb 前屏 后屏		180X100 mm	
像质计型号		T _{10/11}		冲洗条件	
显影液配方		D ₁₉		时间 5 min; 温度 22℃	
照相质量等级		√ AB □ B		底片黑度	
焊缝编号		B1 B2		2.0-4.0	
板厚 mm		2.5 2.95			
透照方式		RX200 RX200			
LI(焦距) mm		800 800			
能量 KV		160 160			
管电流(源活度) mA (Eq)		5 5			
曝光时间 min		3 3			
要求像质指数		14 14			
焊线长度 mm		426x51 426x51			
一次透照长度 mm		426x113 426x113			
合格级别(级)		II II			
要求检测比例%		100 100			
实际检测比例%		100 100			
检测标准		JB4742-2005		检测工艺编号	
A类焊缝(张)		B类焊缝(张)		相交焊缝(张)	
共(张)		计		最终评定结果	
I级(张)		II级(张)		III级(张)	
IV级(张)					
缺陷及返修情况说明		检测结果			
1. 本台产品返修共计 1 处, 最高返修次数 1 次。		1. 本台产品焊缝质量符合 II 级的要求, 结果合格。			
2. 超标缺陷部位返修后经复验合格。		2. 检测位置及底片情况详见焊缝射线底片评定表			
3. 返修部位原缺陷情况见焊缝射线检测底片评定表		及射线检测位置示意图(另附)。			
报告人(资格)		审核人(资格)		无损检测专用章	
2013年3月2日		2013年3月2日		年 月 日	

[illegible]

传真: 010-83659657