

报告编号:

Report No:GD-RT-2023-001

射线检测报告

RADIOGRAPHIC EXAMINATION REPORT

委托单位:	上海歆智过程控制有限公司
Customer	SHANGHAI THINKTANK PROCESS MANAGEMENT CO., LTD
产品名称:	闸阀 (体)
Description	Gate valves (body)
规格型号:	Z961Y-200V-300
Classify itemize	

编制:	日期:
Editor	Date
审核:	日期:
Checker	Date
批准:	日期:
Approver	Date



浙江和星检测科技有限公司

Zhejiang Hexing Testing Technology Co., Ltd

地 址: 温州经济技术开发区滨海二道 658 号综合楼第四层 408 室

Add: Wenzhou economic and Technological Development Zone, two
seashore 658 complex building, room fourth, Room 408

电话: 0577-86351816

Fax: 0577-86351816

邮编: 325025

postcode: 325025

传真: 0577-86351816

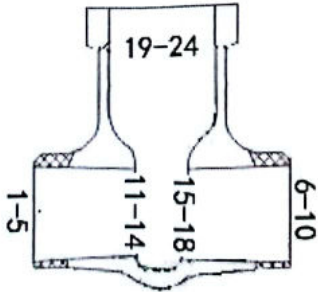
Tel: 0577-86351816



扫描全能王 创建

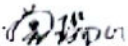
		射线检测报告 RADIOGRAPHIC EXAMINATION REPORT				报告编号: Report No GD-RT-2023-001	
委托单位 Customer		上海歆智过程控制有限公司 SHANGHAI THINKTANK PROCESS MANAGEMENT CO., LTD				拍片号 RT No	GD255
产品名称 Product Name	闸阀(体) Gate valves (body)		产品规格 Product spec.	Z961Y-200V-300			
产品类型 Product form	■ 铸件 Casting □ 焊件 Weld □ 锻件 Forging		产品炉号 Heat No	ZT8138			
订单号 Order Number	/		产品材料 Material	20CRMOV			
产品商标 Product Trade mark	/		产品热处理状态 Heat treat status	☐ 固溶 Solution treatment ■ 正火 Normalize ■ 回火 Temper			
照相工艺方法 Procedure	ASME SE-94		测试部位 Test position	☐ 焊缝 Weld ☐ 焊接坡口 Welding end ■ 临界部位 Critical Site			
检测标准 Test Procedure	ASME B16.34-2017		评定标准 Std.ofReference Radiograph	ASMEB16.34-2017 Appendix- I ASTM-E186			
像质计灵敏度 IQI Sensitivity	2.0 %		像质计型号 I.Q.I Type	ASTM 1C16			
射线源种类 Source type	Ir192		射线源尺寸 Source Size	3×3			
胶片等级、商标 Film type & brand	INDUSTREX-AA400		增感屏 Screen size	P b (0.1/0.1mm)			
Activity 源活度 (Ci)	96Ci		显影温度/时间 PhotographicTemp/Time	22℃/4-8 min			
测试部位 Test position.	测试部位编号 TestpositionNo	透照方式 Penetrated mode	胶片尺寸(mm) Film Size	透照厚 (mm) Penetrated thickness	焦距(mm) Focal distance	曝光条件 ExpParameter	灵敏度 Sensitivity
坡口 Welding end	1-5.6-10	中心透照 InSide	360×143	75	210	3min	12
阀座 Seat	11-14.15-18	中心透照 InSide	360×143DF	70	240	3min	12
中道 Moderatism	19-24	中心透照 InSide	360×143	80	260	4.5min	12

布片图:



			射线检测报告 RADIOGRAPHIC EXAMINATION REPORT				报告编号: Report No:GD-RT-2023-001			
序号 No:	拍片号: RT No:	片号 Film No.	缺陷描述 Defect description	评定结果 Evaluate Result			壁厚范围 Thickness range (mm)	黑度范围 Density range	像质计 型号 IQI ident.	备注 Remarks
				等级 Grade	合格 Acc.	不合格 Rej.				
1	GD255	1	-	-	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
2		2	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
3		3	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
4		4	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
5		5	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
6		6	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
7		7	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
8		8	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
9		9	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
10		10	-	B1	Acc	/	75	1.8~4.0	12	
11		11	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
12		11	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
13		12	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
14		12	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
15		13	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
16		13	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
17		14	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
18		14	-	-	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
19		15	-	B1	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
20		15	-	B1	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
21		16	-	B1	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
22		16	-	B1	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
23		17	-	B1	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
24		17	-	B1	Acc	/	70	1.8~4.0	12	

Defect codes of casting 铸件缺陷代号说明:
 A- Porosity 气孔, B-Slag 夹砂、夹渣, CA,CB,CC&CD-Shrinkage 缩松,
 D-Crack 裂纹; E-Hot Tear 热裂纹, F-Insert 嵌入物; ND-No signification Defect 无缺陷。

编制 Editor:  资格等级 level: RT II 日期 Date: 2022.12.24	审核者 Reviewed by:  资格等级 level: RT II 日期 Date: 2022.12.29
--	--







射线检测报告

RADIOGRAPHIC EXAMINATION REPORT

报告编号:
Report No:GD-RT-2023-001

序号 No:	拍片号: RT No:	片号 Film No.	缺陷描述 Defect description	评定结果 Evaluate Result			壁厚范围 Thickness range (mm)	黑度范围 Density range	像质计 型号 IQI ident.	备注 Remarks
				等级 Grade	合格 Acc.	不合格 Rej.				
25	GD255	18	-	B2	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
26		18	-	B2	Acc	/	70	1.8~4.0	12	
27		19	-	B1	Acc	/	80	1.8~4.0	12	
28		20	-	B1	Acc	/	80	1.8~4.0	12	
29		21	-	B1	Acc	/	80	1.8~4.0	12	
30		22	-	B1	Acc	/	80	1.8~4.0	12	
31		23	-	CB2	Acc	/	80	1.8~4.0	12	
32		24	-	CB1	Acc	/	80	1.8~4.0	12	
33	BLANK									
34										
35										
36										
37										
38										
39										
40										
41										
42										
43										
44										
45										
46										
47										
48										

Defect codes of casting 铸件缺陷代号说明:

A- Porosity 气孔, B-Slag 夹砂、夹渣, CA,CB,CC&CD-Shrinkage 缩松,

D-Crack 裂纹; E-Hot Tear 热裂纹, F-Insert 嵌入物; ND-No signification Defect 无缺陷。

编制 Editor:

[Signature]

资格等级 level :

RT II

日期 Date:

2022.12.24

审核者 Reviewed by:

[Signature]

资格等级 level :

RT II

日期 Date:

2022.12.29



扫描全能王 创建