

JB/T 9095—2008

ICS 21.010  
J 77  
备案号: 24438—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9095—2008  
代替 JB/T 9095—1999

## 离心机、分离机锻焊件常规无损检测

Conventional nondestructive testing for forging and weldment  
of centrifuge and separator

中华人民共和国  
机械行业标准  
离心机、分离机锻焊件常规无损检测

JB/T 9095—2008

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街22号  
邮政编码: 100037

\*

210mm×297mm·1印张·32千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 14.00元

\*

书号: 15111·9226

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 9095-2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 检测人员要求..... 1

5 超声检测..... 2

5.1 检测仪器及探头..... 2

5.2 检测时机..... 2

5.3 扫查要求..... 2

5.4 标准试块..... 2

5.5 检测灵敏度..... 4

5.6 验收要求..... 5

6 转鼓焊接接头的射线检测..... 6

7 锻焊件的表面检测..... 7

8 检测报告..... 7

附录 A (资料性附录) 检测报告式样..... 8

图 1 CS I 标准试块..... 3

图 2 CS II 标准试块..... 4

图 3 CS III 标准试块..... 4

图 4 转鼓体 (或环阀)..... 5

图 5 转鼓盖..... 5

图 6 锁紧环..... 6

图 7 轴类..... 6

表 1 推荐采用的斜探头折射角..... 2

表 2 CS I 标准试块尺寸..... 3

表 3 CS II 标准试块尺寸..... 3

表 4 距离-波幅曲线灵敏度..... 5

表 5 距离-波幅曲线灵敏度..... 5

表 A.1 锻件超声检测报告..... 8

表 A.2 焊接接头超声检测报告..... 9

表 A.3 焊接接头射线检测报告..... 10

表 A.4 焊接接头射线检测底片评定表..... 11

表 A.5 磁粉检测报告..... 12

表 A.6 渗透检测报告..... 13

## 前 言

本标准代替 JB/T 9095—1999《离心机、分离机锻焊件常规无损探伤 技术规范》。

本标准与 JB/T 9095—1999 相比，主要变化如下：

- 增加第三章“术语和定义”；
- 对超声检测仪器、探头和试块的使用要求作了较大的修改；
- 对超声检测增加了扫查要求和检测灵敏度等的要求；
- 增加奥氏体不锈钢和双相不锈钢焊接接头的超声检测内容；
- 对超声检测验收要求作了修改；
- 对射线检测验收要求作了修改；
- 增加锻造转鼓及轴类的表面检测验收要求；
- 对检测报告的内容作了修改；
- 取消原标准附录 A 和附录 B，相关内容纳入本标准正文；
- 新增附录 A。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国分离机械标准化技术委员会（SAC/TC 92）归口。

本标准起草单位：广州广重企业集团有限公司。

本标准主要起草人：郭祖亮、骆建亮、阮荣访。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- ZB J77 002—1988；
- JB/T 9095—1999。

表 A.6 渗透检测报告

产品编号：		报告编号：									
工件	部件名称					材料牌号					
	部件编号					表面状态					
	检测部位					热处理状态					
器材及 参数	渗透剂种类					检测方法					
	渗透剂					乳化剂					
	清洗剂					显像剂					
	渗透剂施加方法	<input type="checkbox"/> 喷 <input type="checkbox"/> 刷 <input type="checkbox"/> 浸 <input type="checkbox"/> 浇				渗透时间		min			
	乳化剂施加方法	<input type="checkbox"/> 喷 <input type="checkbox"/> 刷 <input type="checkbox"/> 浸 <input type="checkbox"/> 浇				乳化时间		min			
	显像剂施加方法	<input type="checkbox"/> 喷 <input type="checkbox"/> 刷 <input type="checkbox"/> 浸 <input type="checkbox"/> 浇				显像时间		min			
	工件温度	℃				对比试块类型		<input type="checkbox"/> 铝合金 <input type="checkbox"/> 镀铬			
技术要求	检测比例					合格级别		级			
	检测标准										
检测部位 缺陷情况	序号	焊接接头（工件） 部位编号	缺陷 编号	缺陷 类型	缺陷迹 痕尺寸 mm	缺陷处理方式及结果				最终评级 （级）	
						打磨后复检缺陷		补焊后复检缺陷			
							性质	迹痕尺寸 mm	性质	迹痕尺寸 mm	
报告人（资格）			审核人（资格）			无损检测专用章					
年 月 日			年 月 日			年 月 日					