

ICS 75.180.10; 77.140.75

E 92; H 48

备案号: 37566—2012

SY

中华人民共和国石油天然气行业标准

SY/T 6858.4—2012

代替 SY/T 5446—1992

油井管无损检测方法 第 4 部分：钻杆焊缝超声波检测

Nondestructive testing method for OCTG—
Part 4: Ultrasonic inspection for drill pipe weld seams

2012—08—23 发布

2012—12—01 实施

国家能源局 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 检测人员	1
3.1 人员资质	1
3.2 经验	1
4 检测器材	1
4.1 检测仪	1
4.2 探头	2
4.3 耦合剂	2
4.4 对比试块	2
4.5 探头和检测仪的组合性能	3
5 检测方法	4
5.1 工件准备	4
5.2 仪器调节	4
5.3 扫查方法	4
5.4 灵敏度的校验	4
6 缺陷评定和标记	5
7 检测报告	5

前 言

SY/T 6858《油井管无损检测方法》分为以下部分：

- 第1部分：套铣管螺纹漏磁探伤；
- 第2部分：钻杆加厚过渡带漏磁探伤；
- 第3部分：钻具螺纹磁粉检测；
- 第4部分：钻杆焊缝超声波检测；
- 第5部分：超声测厚；

……

本部分为SY/T 6858的第4部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本部分代替SY/T 5446—1992《油井管无损检测方法 钻杆焊缝超声波探伤》。与SY/T 5446—1992相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 修改了规范性引用文件；
- 增加了检测仪的要求；
- 增加了双斜探头检测；
- 增加了试块人工缺陷的说明；
- 增加了检测面的说明。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分由石油管材专业标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：中国石油集团石油管工程技术研究院。

本部分主要起草人：巨西民、莫润阳、蒋承君、刘琰。

本部分代替SY/T 5446—1992。