现场内衬不锈钢的容器施工主要技术要点

（1）壳体卷成弧度后，按片内衬不锈钢

（2）不锈钢的衬里衬至距碳钢板边缘 10mm 处，壁板在卷圆前在每一块板上打φ8mm 的孔，每一块板上打一个孔，攻丝后加上堵头，用于充气渗漏试验。

（3）不锈钢衬里塞焊点的焊接

（4）不锈钢板边缘和壳体的焊接

7.2.2.19 衬里结束后，应对衬里进行致密性检验。

检查数量：全部

检验方法：压缩空气法，塞焊点距 200mm，空气压力 0.02MPa。

7.2.2.20 不锈钢衬里和不锈钢复合板表面应进行酸洗钝化处理，并检查酸洗钝化效果，并形成记录。

检查方法：蓝点试验

（5）壳体组装焊接及检验

基体焊缝在施工完毕后，进行焊缝外观质量检查，焊缝表面应均匀整洁，不得有裂纹、气孔、弧坑和夹渣等缺陷，并不得保留有熔渣与飞溅物。焊缝局部咬边深度不得大于 0.5mm，咬边连续长度不得大于 100mm，焊缝两侧咬边的总长不得超过该焊缝长度的 10%。

基体焊缝外观质量检查合格后，罐壁与底板（或边缘边）连接的内侧角焊缝进行渗透性试验或 100%的磁粉探伤或渗透探伤，合格级别为 II 级；

对接焊缝按照 JB4730《压力容器无损检测》进行 10%长度的射线探伤检验所有“T”字形接头应进行 100%探伤（裙座部分除外），合格级别为 III 级。

（6）不锈钢堆焊

焊接过渡层，盖面层的焊条必须符合图纸和标准规定，过渡层、盖面层的厚度必须符合图纸规定，图纸无规定时，过渡层的熔焊金属必须完全盖满基层侧 1.5—2.5mm 并盖过界面 0.5—1.5mm，盖面层焊缝余高 0—1mm。盖面层表面不得有气孔、夹渣、凹坑、裂纹、咬边深度不得超过 0.5mm，飞溅、连续咬边长度不得超过焊缝总长的 10%。

7.2.2.18 衬里塞焊、拼焊和堆焊处按照 GB4334.5—84 方法作晶间腐蚀试验。

检查数量：100%