

# 对于管道设备检验检测中裂纹问题的思考

刘成浩（湖北特种设备检验检测研究院荆州分院，湖北 荆州 434000）

**摘 要：**管道设备作为工业生产和日常生活中不可或缺的基础设施，其安全性与可靠性直接关系到生产效率和人员安全。裂纹作为管道设备中常见的缺陷之一，对设备的结构完整性和使用寿命构成严重威胁。管道设备检验检测中裂纹问题的成因、检测方法、预防措施以及修复与更换策略，以期为管道设备的安全管理提供科学依据和技术支持。基于此，本篇文章对管道设备检验检测中裂纹问题的思考进行研究，以供参考。

**关键词：**管道设备；检验检测；裂纹问题；思考对策

## 0 引言

随着工业化的快速发展，管道设备在石油、化工、能源、交通等领域的应用日益广泛。然而，由于长期承受内外压力、介质腐蚀、温度变化等多种因素的作用，管道设备极易产生裂纹等缺陷。因此，加强对管道设备裂纹问题的研究，提高检验检测的准确性和有效性，对于保障生产安全、减少经济损失具有重要意义。

## 1 管道设备在工业领域的重要性

管道设备在工业领域中占据着举足轻重的地位，它们是连接各个生产环节的纽带，承载着流体介质的传输重任。从石油、化工到电力、冶金，几乎每一个工业领域都离不开管道设备的支持。它们不仅确保了生产流程的顺畅进行，还承担着物料分配、能量转换和废物处理等关键功能。管道设备的稳定运行直接关系到工业生产的效率、质量和安全。因此，加强对管道设备的维护管理，确保其长期稳定运行，对于保障工业生产的连续性和安全性具有重要意义。

## 2 管道设备裂纹问题

### 2.1 裂纹产生的常见原因

裂纹在材料中的产生往往源于多种因素，其中材料缺陷是一个不可忽视的重要原因。材料在生产或加工过程中可能混入杂质、气泡或存在组织不均匀等问题，这些内在缺陷会成为裂纹萌生的起点。此外，材料内部的微观裂纹或应力集中区域，在受到外力作用或环境变化时，也容易扩展形成宏观裂纹。焊接质量不佳是导致裂纹产生的另一关键因素。在焊接过程中，若焊接参数设置不当、焊接材料选择不匹配或焊接操作不规范，均可能导致焊缝内部出现气孔、夹渣、未熔合等缺陷。这些缺陷不仅削弱了焊缝的强度，还容易成为裂纹萌生的源头。

此外，焊接残余应力过大也会促进裂纹的产生。

应力腐蚀是裂纹产生的常见原因之一。当材料在拉应力和特定腐蚀介质共同作用下，会加速裂纹的形成和扩展。这种腐蚀环境可能源于工作环境中的化学物质，如氯化物、硫化氢等。应力腐蚀导致的裂纹往往具有脆性断口形貌，且裂纹扩展速率较快，严重威胁设备的安全运行。疲劳损伤是裂纹产生的又一重要原因。材料在承受周期性或交变载荷时，内部会逐渐累积损伤，导致力学性能下降。当损伤累积到一定程度时，材料将无法继续承受载荷，从而在应力集中区域形成裂纹。这种由疲劳损伤引发的裂纹往往具有明确的扩展方向和周期性特征，对结构的安全性和耐久性构成严重威胁。

### 2.2 裂纹对管道设备的影响

裂纹的存在对管道设备的安全运行构成了直接威胁，其中最为显著的影响便是泄露风险的增加。裂纹作为材料内部的薄弱环节，容易在外界压力或内部流体作用下逐渐扩大，最终导致管道破裂，引发流体泄露。泄露不仅会造成资源的浪费，还可能对周围环境造成污染，甚至引发火灾、爆炸等安全事故。因此，及时发现并处理管道设备中的裂纹问题，对于保障生产安全、减少环境污染具有重要意义。裂纹的出现对管道设备的整体强度有着不可忽视的影响。裂纹相当于在材料内部引入了缺陷，破坏了材料的连续性，导致设备的承载能力下降。

随着裂纹的扩展，设备的整体强度将进一步削弱，使其在面对外部压力或内部流体冲击时更容易发生变形或破裂。这种强度的下降不仅影响设备的正常运行，还严重威胁着生产安全。因此，及时检测和修复裂纹，确保设备强度，是保障生产顺利进行的关键。裂纹在管道设备中的存在，无疑埋下了安全事故的隐患。这些裂纹如同隐藏在设备内部的“定时炸弹”，随时可能在外部条件的作用下迅速扩展，导致管道破裂、流

体泄露等严重后果。

一旦泄露发生,不仅可能引发火灾、爆炸等灾难性事故,还可能对操作人员及周边环境造成不可估量的伤害。因此,将裂纹视为重大安全隐患,及时采取措施进行检测与修复,是确保管道设备安全运行、避免安全事故的关键所在。

### 3 管道设备裂纹的检测方法

#### 3.1 超声波检测

管道设备裂纹的检测方法中,超声波检测因其非破坏性、高灵敏度和可定位性而被广泛应用。在进行超声波检测时,检测人员会使用专门的超声波探头,将其放置在管道设备的疑似裂纹位置。超声波在管道内部传播时,遇到裂纹等缺陷会产生反射信号。通过分析这些反射信号的位置、强度和时间差,检测人员可以确定裂纹的具体位置、深度和长度。在超声波检测中,有一些关键的标准数值需要注意。例如,超声波的频率通常选择在 0.5 至 10 兆赫之间,以确保足够的穿透力和分辨率。

此外,根据管道材料的声速和密度等物理特性,可以计算出超声波在管道中的传播速度和反射信号的预期到达时间,从而更准确地判断裂纹的位置和大小。因此,超声波检测是一种精确、可靠的管道设备裂纹检测方法。

#### 3.2 磁粉检测

在具体检测过程中,磁粉检测主要通过对管道设备施加磁场,使磁粉在裂纹等缺陷处聚集形成磁痕,从而实现对裂纹的精准定位。裂纹磁痕的具体位置可通过观察确定,它直接反映了裂纹在管道设备上的实际位置。磁粉检测主要关注磁场的强度和磁粉的施放量。磁场的强度需足够大,以便在裂纹处形成明显的漏磁场,通常依据材料的磁导率和裂纹的深度来确定。磁粉的施放量则需保证在裂纹处形成清晰的磁痕,但又不能过多以至于影响观察。这些标准数值通常根据具体的检测规范和材料特性来确定。因此,磁粉检测凭借其高灵敏度和直观性,在管道设备裂纹检测中发挥着重要作用。

#### 3.3 渗透检测

渗透检测是管道设备裂纹检测中的一种重要方法,特别适用于检测金属和非金属材料的表面裂纹。渗透剂被涂覆在管道设备的疑似裂纹位置。渗透剂能够渗透到裂纹等表面缺陷中,随后通过清洗去除多余的渗透剂,并涂覆显影剂。在适当的照明条件下,裂

纹处残留的渗透剂将显现出清晰的痕迹,从而指示出裂纹的具体位置。

渗透检测主要关注渗透剂的种类、施加时间、清洗方式以及检测环境的温度、湿度等条件。这些参数的选择需依据具体的检测规范和材料特性来确定,以确保检测的准确性和可靠性。虽然渗透检测不涉及具体的数值测量,如裂纹的深度或长度,但它通过直观的痕迹显示,能够精确地定位裂纹等表面缺陷。因此,渗透检测以其直观性和操作简便性,在管道设备裂纹检测中发挥着重要作用。

#### 3.4 射线检测

在进行射线检测时,射线源和检测器被放置在管道设备的疑似裂纹位置两侧。射线穿透管道材料后,被检测器接收并转化为影像。裂纹等缺陷在影像上呈现为黑度或对比度的变化,从而实现对裂纹的具体位置的精确定位。裂纹的位置可以通过观察射线检测得到的影像图来确定。

射线检测主要关注射线的能量、检测器的灵敏度以及影像的质量等参数。射线的能量需足够穿透管道材料,同时保证影像的清晰度。检测器的灵敏度则需足够高,以捕捉到裂纹等微小缺陷引起的黑度或对比度变化。影像的质量则通过一系列的标准测试板来验证,以确保检测的准确性和可靠性。因此,射线检测以其高精度和可靠性,在管道设备裂纹检测中具有重要的应用价值。

### 4 管道设备裂纹的预防与处理措施

#### 4.1 设计阶段的预防措施

##### 4.1.1 合理设计管道布局与支架结构

在设计阶段,为预防管道设备裂纹等安全问题,合理设计管道布局与支架结构至关重要。管道布局应统筹规划,尽量短而直,减少弯头和分支,以降低应力集中。支架结构的设计需考虑管道的重量、热胀冷缩等因素。在管道弯头、三通等应力集中位置,应设置加强型支架,以提高管道的稳定性。标准数值方面,支架的间距需根据管道的材质、直径和工作温度等因素综合确定,确保管道在热胀冷缩时能够得到有效的支撑。合理的管道布局与支架结构设计,能够从源头上减少管道裂纹等安全隐患,提高管道设备的安全性和可靠性。

##### 4.1.2 选用合适的管道材料

在设计阶段预防管道裂纹,选用合适的管道材料是关键。例如,在含氯离子的环境中,应优先选用耐



腐蚀性强的不锈钢材料,如 T316 不锈钢,它能耐受氯离子含量小于 1000mg/L 的环境,相较于 T304 不锈钢(仅适用于氯离子含量为 0-200mg/L 的环境)具有更高的耐腐蚀性。除了考虑材料的化学成分(如不锈钢中的铬、镍含量)以满足特定的耐腐蚀要求外,还需关注材料的机械性能,如抗拉强度、屈服强度和硬度等,确保这些数值符合设计规范和 standards。同时,材料的焊接性能也是选材时需考虑的重要因素。因此,选用合适的管道材料,可以从源头上减少裂纹等安全隐患。

## 4.2 制造与安装阶段的控制措施

### 4.2.1 严格把控焊接质量

在制造与安装阶段,严格把控焊接质量是确保管道设备安全的关键措施。手工电弧焊、埋弧自动焊等,需根据材料特性和焊接要求选择合适的技术。对管道的不同部位(如弯头、三通、直管段)进行焊接时,需确保焊接位置正确,避免应力集中区域。焊接过程中,需严格控制焊接电流、电压、焊接速度等参数,确保焊缝质量。例如,对于低碳钢管道,焊接电流需控制在一定范围内,以避免过热导致裂纹产生。同时,焊缝的外观质量也需符合相关标准,如焊缝表面不得有裂纹、焊瘤、烧穿等缺陷。因此,严格把控焊接质量是制造与安装阶段的重要控制措施。

### 4.2.2 对原材料进行质量检验

在制造与安装阶段,对原材料进行质量检验是确保管道设备安全的重要措施。对所有进厂的原材料进行全面检查,确保其质量符合生产要求。对于管道设备关键部位的原材料,如弯头、三通、法兰等,进行重点检查。根据材料标准,对原材料的化学成分进行分析,确保各元素含量在允许范围内。例如,对于不锈钢材料,需检测其铬、镍等合金元素的含量。测试原材料的抗拉强度、屈服强度、硬度等物理性能,确保这些数值满足设计规范和 standards。检查原材料的表面质量,如有无裂纹、锈蚀、夹杂物等缺陷,并测量其尺寸,确保符合设计要求。因此,对原材料进行质量检验是制造与安装阶段的重要控制措施,有助于确保管道设备的安全性和可靠性。

### 4.3 运行阶段的监测与维护

在运行阶段,定期进行管道设备检验检测是确保其安全运行的关键措施。管道弯头、三通这些位置容易因流体冲刷和应力集中而产生裂纹或磨损,需重点检测。焊缝是管道设备的薄弱环节,需检查焊缝表面

及内部是否存在缺陷。法兰连接处容易因密封不严而泄漏,需检查法兰面、螺栓等部件的完好性。要通过超声波测厚等方法,检测管道壁厚是否符合设计要求,避免因腐蚀或磨损导致壁厚减薄。使用压力传感器实时监测管道内部压力,确保其在安全范围内。因此,定期进行管道设备检验检测是运行阶段的重要维护措施,有助于及时发现并处理潜在的安全隐患。

### 4.4 根据裂纹严重程度选择修复或更换

针对裂纹的修复与更换策略,需根据裂纹的严重程度进行具体判断。通常出现在管道表面或焊缝附近,长度较短,深度较浅;裂纹长度小于管道周长的 10%,深度小于管道壁厚的 20%。此类裂纹可采用打磨、焊接修复等方法进行处理。多出现在管道弯头、三通等应力集中区域,长度较长,深度较深。裂纹长度超过管道周长的 20%,或深度超过管道壁厚的 40%。此类裂纹对管道设备的结构强度和安全性构成严重威胁,需立即进行更换处理。因此,针对不同程度的裂纹,需采取不同的修复或更换策略,以确保管道设备的安全运行。

## 5 结束语

综上所述,管道设备裂纹问题是一个复杂而重要的课题,涉及多个方面的研究和应用。通过裂纹的成因、采用先进的检测方法、制定有效的预防措施以及合理的修复与更换策略,可以有效降低管道设备裂纹的风险,提高设备的安全性和可靠性。未来,随着科技的进步和检测技术的不断创新,有理由相信,管道设备裂纹问题将得到更加全面和深入的解决,为工业生产和人类生活提供更加坚实的保障。

### 参考文献:

- [1] 裴丽娜. 特种设备现场检验检测技术综合应用 [J]. 中国质量监管, 2024, (02): 70-71.
- [2] 李涌泉, 肖尧钱, 孙爱鹏, 康晓鹏, 陈昇. 变换装置设备检验检测过程中发现的问题及探讨 [J]. 中国特种设备安全, 2023, 39(10): 45-50.
- [3] 蔺健宁. 压力管道检验检测技术综述及优化研究: 方法、应用和展望 [J]. 产品可靠性报告, 2023(08): 146-148.
- [4] 黄彬. 锅炉压力管道检验裂纹的措施分析 [J]. 设备管理与维修, 2023, (12): 162-164.
- [5] 孙嘉. 浅谈压力容器压力管道检验的裂纹问题 [J]. 现代制造技术与装备, 2023, 59(06): 101-103.