



国际标准组织

ISO 13665: 1997

无缝、焊接压力钢管— 管体表面缺陷磁粉检测

Seamless and welded steel tubes for pressure purposes -
Magnetic particle inspection of the tube body for the detection
of surface imperfections

1997 年 5 月 1 日
(第一版)

目 录

前言	1
1 范围	2
2 规范性引用文件.....	2
3 一般要求	2
4 检测方法	3
5 缺陷评价	4
6 验收	5
7 检测报告	6

前言

国际标准化组织（ISO）是由各国标准化团体（ISO 成员团体）组成的世界性联合会。制定国际标准的工作通常由 ISO 的技术委员会完成，各成员团体若对某技术委员会确立的项目感兴趣，均有权参加该委员会的工作。与 ISO 保持联系的各国际组织（官方的或非官方的）也可参加有关工作。在电工技术标准化方面，ISO 与国际电工委员会（IEC）保持密切合作关系。

由技术委员会通过的国际标准草案提交各成员团体表决，需取得至少 75% 参加表决的成员团体的同意，才能作为国际标准正式发布。

本标准 ISO 13665 由 ISO/TC17 技术委员会（钢），附属委员会 SC 19（压力钢管交货技术条件）制定。

无缝、焊接压力钢管—管体表面缺陷磁粉检测

1 范围

1.1 本标准规定了无缝、焊接压力钢管管体表面缺陷磁粉检测的相关要求，并列出 4 个不同的验收等级。

本标准的制定是为了应用于管的相应产品标准要求的任何外表面的缺陷的检测(除管端面/剖面)。但是，它可能应用于距离一端的有限距离的一段管内壁的检验，这取决于钢直径的大小（一般由制造商和客户协议确定）。

1.2 并且此标准还可用于（适用时）定位其他无损检测方法发现的外表面缺陷，例如超声波，在钢管表面修正前，或是确保钢管修整后的表面缺陷完全被清除。

2 规范性引用文件

下列标准所包括的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

ISO 9934-1¹⁾：无损检测——磁粉检测——第一部分：一般原理

ISO 11484：1994，压力钢管——无损检测人员资格和认证

3 一般要求

3.1 此标准主要覆盖在钢管的主要生产工艺完成后实施的磁粉检测。

磁粉检测人员一般由制造商指定，但这些磁粉检测的人员需按 ISO 11484 进行认证。第三方检测时，磁粉检测人员的指定需经制造商和用户协商。

3.2 被检测的钢管表面应足够干净，没有油迹、油脂或其他可能影响磁粉检测得到的结果的准确性的外界影响物。

3.3 这里要强调的是，检测得到的显示的类型，表面缺陷的最小尺寸，与钢管的特定的制造工艺以及钢管的表面粗糙度有关。

¹⁾ 即将出版



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开 户 行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！