



Inspección de soldaduras en turbinas a presión nucleares con ultrasonidos

Introducción

Existen numerosos controles intermedios de END a lo largo de la fabricación de una turbina a presión. Uno de ellos es el examen de la soldadura longitudinal en un solo anillo.

Se trata de la inspección con UT tradicional sobre una soldadura, de espesor estándar entre 15 y 25 cm , ejemplo de material base ASME 336F22V.

Desafío

Uno de los aspectos más importantes de este tipo de inspección es la trazabilidad. Cuando se utilizaba la técnica tradicional, la obtención de datos inequívocos sobre los defectos era a menudo difícil y requería mucho tiempo para este tipo de examen.

Normalmente, este tipo de equipos no proporcionan una trazabilidad completa de los datos, por lo que el técnico se encargaba de informar de los datos con la mayor claridad posible en el informe final en papel. El único documento que se pudo encontrar.

Soluciones tradicionales

El control se realiza con varias sondas angulares y, en caso de defecto, el técnico toma nota del mismo y lo comunica en el informe final.

De acuerdo con la solicitud estándar, la función de curva DAC o TCG está activa; la calibración suele realizarse en un bloque producido con el mismo material.

La inspección debe realizarse en el 100% de las soldaduras.

Normalmente, el informe se entrega al cliente final en formato PDF y se guarda en el servidor de calidad sin información adicional. Todo se construye sobre una base de confianza.

Solución de Screening Eagle Technologies

El [Proceq UT8000](#) permite a los clientes hacer la misma prueba de una manera más conveniente. El iPad está siempre a mano, y el soporte magnético lo mantiene bien sujeto al componente. Como el instrumento se lleva en el cinturón, es más ligero de transportar y la pantalla es más visible en todas las condiciones de iluminación.



Con las funciones de conectividad y trazabilidad del [UT8000](#), la inspección se enviará inmediatamente a [Workspace](#) y los datos serán accesibles desde cualquier lugar a través del navegador. La ubicación, la hora de la inspección, la configuración de los parámetros, los datos de eco en bruto, las fotos y mucho más estarán disponibles y se registrarán automáticamente. Toda esta información permanecerá accesible y el consumidor final tendrá una verificación tangible de la calidad del control.

Vea más notas de aplicación sobre las inspecciones por ultrasonidos con el UT8000 en nuestro [Inspection Space](#).