

# Inspeção ultra-sónica de soldadura de uma Torre de Vento

## Introdução

O controlo foi efectuado de acordo com a norma ISO 11666.

Este documento especifica dois níveis de aceitação ultra-sónicos conhecidos como nível de aceitação 2 (AL 2) e nível de aceitação 3 (AL 3) para juntas soldadas de penetração total em aços ferríticos, que correspondem à ISO 5817:2014, níveis de qualidade B e C. Um nível de aceitação correspondente à ISO 5817:2014, nível de qualidade D não está incluído neste documento, uma vez que os testes ultra-sónicos não são geralmente solicitados para esta qualidade de soldadura.

Estes níveis de aceitação são aplicáveis a testes realizados em conformidade com a norma ISO 17640.

A frequência nominal das sondas utilizadas neste documento situa-se entre 2 MHz e 5 MHz, a menos que a atenuação ou os requisitos de maior resolução exijam outras frequências. É importante considerar cuidadosamente a utilização destes níveis de aceitação em conjunto com frequências fora desta gama.

## Desafios

Neste caso específico, o desafio está ligado à possibilidade de partilhar toda a informação em tempo real com o especialista de 3º nível que está a trabalhar à distância. O [Proceq UT8000](#) permite que o 2º nível, do fornecedor, demonstre passo a passo todo o controlo - desde a calibração até à própria inspeção.



## Soluções tradicionais

Da forma tradicional, todos os PASSO são cobertos pelo técnico de forma independente. No final do controlo, um relatório PDF é divulgado e enviado para o 3º nível para aprovação final.

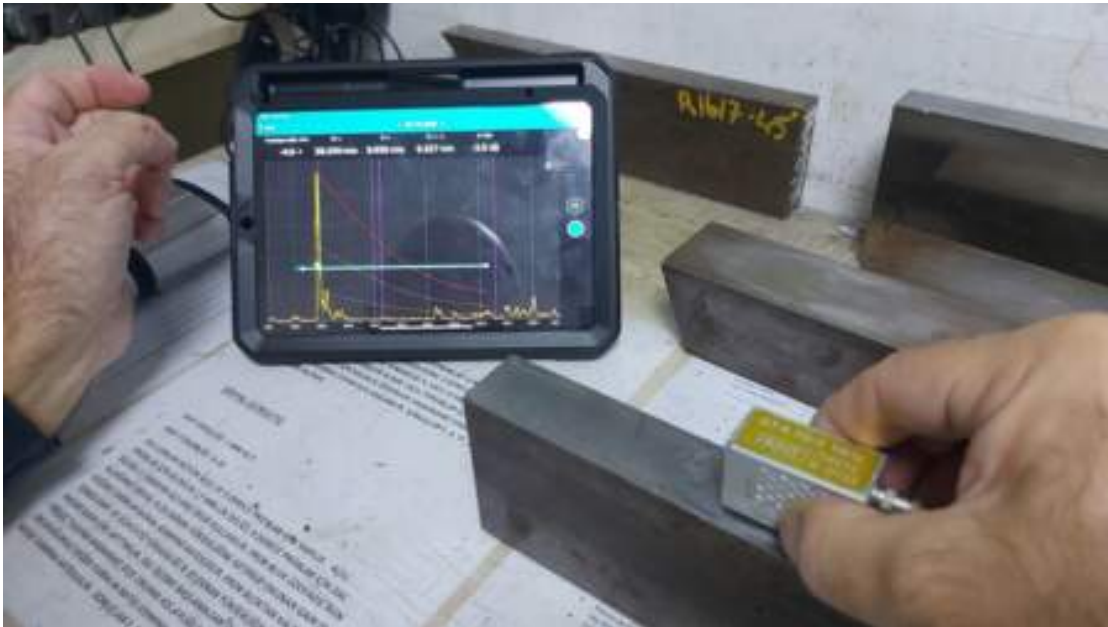
Não existe uma verdadeira rastreabilidade da etapa única executada pelo técnico. A calibração e a própria inspeção não são partilhadas.

## Rastreio da solução Eagle

O técnico foi capaz de partilhar cada passo com o especialista de terceiro nível do cliente, graças ao UT8000.

Através da utilização do software Zoom, a calibração no bloco foi feita durante a partilha do ecrã e da câmara do tablet. O terceiro nível teve acesso a filmagens em tempo real do processo de calibração. A calibração foi realizada de acordo com a Técnica 1, (ponto 5 da EN 11666).

- Os níveis de aceitação foram estabelecidos, e as curvas DAC foram produzidas.
- Foram necessários menos de 20 minutos para terminar o processo.
- Uma das sondas utilizadas é a de 2 MHz, 70 graus.



Após a calibração, o 2º nível realizou o vídeo de partilha de inspeção, em tempo real.

Isto permitiu ao inspetor de 3º nível verificar o estado limite do controlo.

No final do controlo, os dados em bruto, bem como o relatório preliminar, foram partilhados através do espaço de trabalho para o inspetor.

Ver mais aplicações do [Proceq UT8000](#) no nosso [Espaço de Inspeção](#).



[Terms Of Use](#)  
[Website Data Privacy Policy](#)

**Copyright © 2024 Screening Eagle Technologies. All rights reserved.** The trademarks and logos displayed herein are registered and unregistered trademarks of Screening Eagle Technologies S.A. and/or its affiliates, in Switzerland and certain other countries.