

AS200PA – специальное применение

Сканнер с фазированными решетками для контроля труб



Контроль сварки выполняется несколькими наборами линейных фазированных решеток со специальными призмами с помощью электронного управления углов УЗ-лучей

Сварной шов полностью контролируется на наличие проводных и поперечных дефектов, также определяются расслоения в зоне термического влияния

Имеется возможность автоматически создавать отчет об обнаруживаемых дефектах в любой точке сканирования трубы. Оператор может воспользоваться таблицей дефектов, выбрать необходимые критерии дефекта и произвести детализированную оценку в нужной зоне контроля

После завершения сканирования создается отчет с детализированной оценкой, который включает в себя таблицу дефектов, УЗК-сканы такие, как отображение видов секторного сканирования.

Преобразователи на ФР обеспечивают:

- улучшенную выявляемость;
- точное измерение;
- точное определение координат расположения.

AS200 – Листы и полосы

Высокоскоростные, прецизионные системы контроля для обнаружения, оценки и создания отчетов о дефектах в плитах и полосах



Контроль полос

Контроль полос и листов на производственной линии до того, как они будут свариваться в трубы аргонно-дуговой (SAW) или сваркой электрического сопротивления (ERW)

Доступны различные конфигурации систем, зависящие от специфики и конструкции объекта контроля

Возможности при проведении контроля полос:

- Обнаружение расслоений или включений в материале сварных труб;
- Контроль 100% материала полосы;
- Соблюдение отраслевых стандартов в соответствии с обозначением труб;
- Различные конфигурации датчиков в зависимости от спецификаций и требований заказчика;
- Калибровка системы "на месте".

Контроль листов

Эти системы обеспечивают проведение контроля металлических листов: сбор УЗК данных, анализ и оценку найденных индикаций в соответствии с промышленными стандартами такими, как: EN 10160, EN 10246-15, ISO 10893-9, SEL-072, ASME SA / ASTM A 435, ASTM A 578 и другими.

Преимущества системы:

- 100% контроль тела и краев листа;
- Полноценный контроль концов;
- Различные конфигурации датчиков;
- Документация и отчетность в соответствии выбранного стандарта;
- Возможность интеграции с сетевым окружением и базами данных заказчика.

Headquarters

ScanMaster Systems (IRT), Ltd.
23, Hamelacha st. Park Afek,
Rosh Ha'ayin 48091, Israel
Phone: 972-3-7581252
Fax: 972-3-7581245
www.scanmaster-irt.com

Эксклюзивный представитель ScanMaster в РФ



ООО «АктивТестГрупп»
195220, Россия, г. Санкт-Петербург,
пр. Непокоренных, д. 47, лит. А, пом. 3Н
Тел. (812) 600-20-35
E-mail: office@activetest.ru
Web site: www.activetest.ru

ScanMaster

Ultrasonic Inspection Solutions

СТАЛЬ



Основанная более чем 25 лет назад, компания ScanMaster является мировым лидером в разработке, проектировании и изготовлении автоматических систем ультразвукового контроля

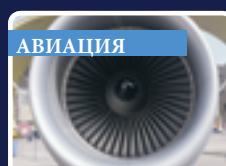
Все разработанные и изготовленные системы ScanMaster используются в различных отраслях промышленности, таких как авиация, металлургия, ж/д и автомобилестроение.

Системы AS-200 предназначены для решения большого количества задач УЗК в металлургии.

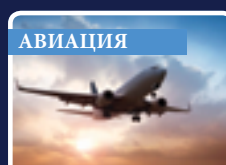
Эти системы с повышенной эксплуатационной надежностью, специально разработанны для работы в суровых условиях, включают в себя многоканальную ультразвуковую аппаратуру, надежную механику, многоосевое управление движением и удобное программное обеспечение.

Виды систем:

- Конвейерные и автономные системы для контроля труб со спиральной (H-SAW) и продольной (L-SAW) сваркой;
- Конвейерные и автономные системы для контроля труб со сваркой электрическим сопротивлением (ERW);
- Системы для контроля стальных труб и листов;
- Системы на ФР специального назначения.



АВИАЦИЯ



АВИАЦИЯ



АВТОМОБИЛЬ



Ж/Д

Трубы со спиральным швом

ScanMaster предлагает конфигурации конвейерных и автономных систем для контроля спиральной аргонодуговой сварки (SAW) трубы после сварки или после гидравлических испытаний.



Определяемые типы дефектов:

- Продольные и поперечные типы дефектов в сварном шве
- Расслоения в зоне термического влияния
- Расслоения в теле трубы
- Расслоения на концах труб (для автономных систем)

Соблюдение общих отраслевых стандартов:

- API 5L/ISO 3183
- Shell DEP-31.40.20.37-Gen.
- Chevron
- согласно запросу

Преимущества системы:

- Модульные блоки преобразователей, поддерживающие различные конфигурации УЗК;
- Автоматическое слежение за швом с помощью лазера;
- Простота операций для быстрой настройки и калибровки;
- Удобная консоль оператора;
- Автоматизированный индивидуальный отчет по контролю для приемки и обрезки трубы;
- Прочная механическая конструкция без вибраций
- Уникальные УЗК преобразователи с обеспечением постоянной контактной среды;
- Защита от радиочастотных помех и размещение УЗК оборудования специально спроектировано для увеличения соотношения сигнал/шум;
- Длительный срок службы и небольшая необходимость сервисного обслуживания.

Трубы с продольным швом

ScanMaster предлагает конфигурации конвейерных и автономных систем для контроля продольной аргонодуговой сварки (LAW) трубы после сварки или после гидравлических испытаний.



Определяемые типы дефектов:

- Продольные и поперечные типы дефектов в сварном шве
- Расслоения в зоне термического влияния
- Расслоения и дефекты на концах труб (для автономных систем)

Соблюдение общих отраслевых стандартов:

- API 5L/ISO 3183
- Shell DEP-31.40.20.37-Gen.
- DNV-OS-F101
- согласно запросу

Преимущества системы:

- Модульные блоки преобразователей, поддерживающие различные конфигурации УЗК;
- Простота операций для быстрой настройки и калибровки;
- Удобная консоль оператора;
- Автоматическое слежение за швом с помощью лазера или pilot line;
- Автоматизированный индивидуальный отчет по контролю;
- Прочная механическая конструкция без вибраций;
- Уникальные УЗК преобразователи с обеспечением постоянной контактной среды;
- Защита от радиочастотных помех и размещение УЗК оборудования специально спроектировано для увеличения соотношения сигнал/шум;
- Длительный срок службы и небольшая необходимость сервисного обслуживания.

Трубы, сваренные электрическим сопротивлением

Системы AS200E проводят контроль сварных швов труб, сваренных электрическим сопротивлением (ERW), включая сварной шов и зону термического влияния. Так же системы могут быть конвейерными или автономными.



Доступны различные возможности ввода УЗ в соответствии с требованиями контроля и условий производства. Сканирующий блок может быть как статистическим, так и движущимся, в зависимости от требований месторасположения и производительности.

Возможность совмещения конфигурации автономной системы с частичным конвейерным и разными возможностями перемещения труб для обнаружения расслоений в материале.

Преимущества системы:

- Сканирующий блок может быть как статичным, так и движущимся в зависимости от конфигурации ввода УЗ;
- Измерение толщины стенок шва и зоны термического влияния;
- Совмещение с устройствами слежения производственной линии;
- Контроль материала доступен при продольном и поперечном перемещении трубы;
- Простота операций для быстрой настройки и калибровки;
- Удобная консоль оператора;
- Автоматизированный индивидуальный отчет по контролю;
- Прочная механическая конструкция без вибраций;
- Длительный срок службы и небольшая необходимость сервисного обслуживания.