ASTM A1038-2026: importanti revisioni della verifica delle prove di durezza UCI

Nuovi cambiamenti nella verifica degli strumenti UCI

Lo standard A1038-26 è stato ufficialmente pubblicato e cambia le modalità di verifica degli strumenti UCI. Per chiunque lavori con le prove di durezza a contatto ultrasonico (UCI) in ambienti critici per la sicurezza, questo aggiornamento è importante.

La nuova revisione introduce due cambiamenti significativi che influiscono direttamente sulla qualificazione degli strumenti e sull'uso sul campo.

❌ La calibrazione non può più essere utilizzata per forzare un passaggio di verifica

In base allo standard precedente, gli operatori potevano regolare uno strumento UCI utilizzando un blocco di riferimento in acciaio dopo la verifica, anche quando il dispositivo era chiaramente sottoperformante.

Se la media di 5 misurazioni non rientra nella tolleranza di errore E consentita, lo strumento non supera la verifica. Non è consentita alcuna regolazione a livello di operatore per riportarlo alla conformità. Uno strumento non conforme deve essere ritirato dal servizio e inviato al produttore o al centro di assistenza per una valutazione professionale.

Questa modifica colma una lacuna di lunga data che consentiva alle sonde degradate o in cattivo stato di manutenzione di rimanere in funzione, spesso senza essere individuate.

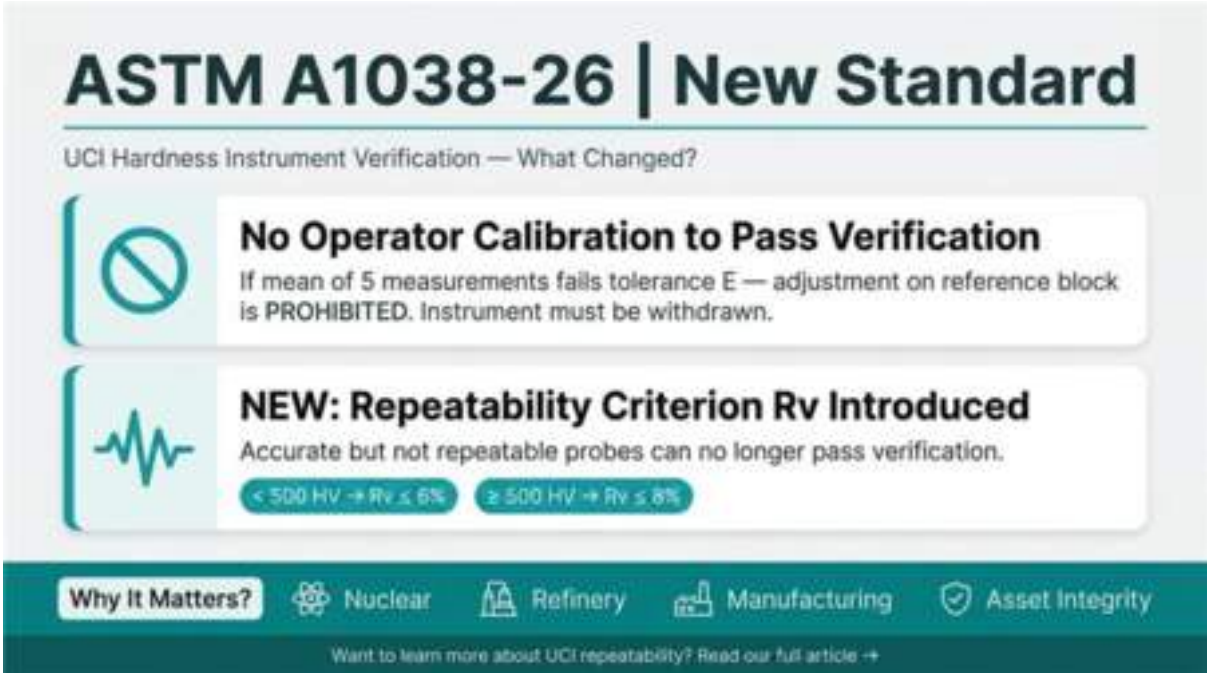
✅ Nuovo criterio obbligatorio: Ripetibilità Rv

Questa è probabilmente la modifica di maggior impatto nella ASTM A1038-26. Le versioni precedenti della norma richiedevano solo che la media di almeno 5 misurazioni rientrasse nella tolleranza. La diffusione delle singole letture non veniva valutata. Una sonda che produceva risultati estremamente incoerenti poteva comunque passare "pass", purché la media risultasse accettabile.

Il nuovo standard colma questa lacuna introducendo un criterio obbligatorio di ripetibilità Rv, calcolato come: Rv = ((Xmax - Xmin) / Xref) × I limiti massimi ammissibili di ripetibilità sono ora definiti:

📌 < 500 HV → Rv non deve superare il 6%

📌 ≥ 500 HV → Rv non deve superare l'8% Le sonde che producono letture incoerenti - anche se la loro media appare entro i limiti di tolleranza - saranno ora chiaramente identificate e dovranno essere rimosse dal servizio.



SCREENING EAGLE | proceq

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.