风塔焊缝的超声波检测

简介

控制点过程严格按照 ISO 11666 执行操作。

该文件规定了铁素体钢全熔透焊接接头的两个超声波验收等级，即验收等级 2 (AL 2) 和验收等级 3 (AL 3)，对应于ISO 5817:2014的质量等级B和C。与ISO 5817:2014质量等级D对应的验收等级不包括在本文件中，因为一般不要求对这种焊缝质量进行超声波测试。

这些验收等级适用于根据 ISO 17640 进行的测试。

本文中使用的探头标准频率在2 MHz和5 MHz之间，除非衰减或有更高分辨率的要求需要其他频率。需要仔细考虑，与该范围以外的频率结合使用的适用可能。

挑战

在这个具体案例中，挑战在于能否与远程工作的3级专家实时分享所有信息 Proceq UT8000 允许供应商地2级人员, 逐步演示所有操作 - 从校准到检查本身。

传统解决方案

在传统的方式中，所有的步骤都由技术人员独立完成。在控制点完毕时，再生成PDF报告并发送到3级人员进行最终批准。

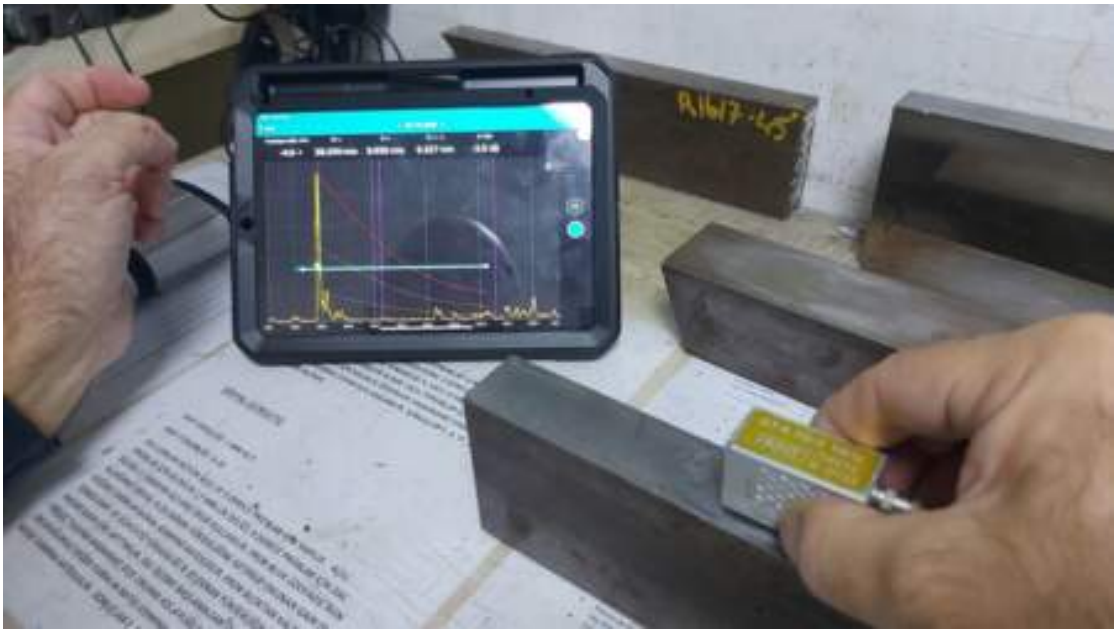
技术人员所执行的每个步骤没有真正的可追溯性。校准以及检查本身不可共享。

巡鹰智检解决方案

得益于 UT8000，技术人员能够将每一个步骤分享给客户的3级专家。

通过使用 Zoom 软件，通过平板电脑屏幕和摄像头共享了试块上地校准过程。3级人员可以看到校准过程的实时录像。3级专家可以获得校准过程的实时录像。校准是根据技术1（EN 11666第5点）进行的。

- 接受水平已经确定，DAC曲线已经制作。
- 整个过程不到20分钟就完成了。
- 使用的探头之一是2MHz，70度。



校准后，2 级人员实时执行检查共享视频。

这允许3级检测人员验证控制点的边界条件。

在操作结束时，控制点地原始数据以及初步报告都通过 Workspace 共享给检测人员。

点击 检测学堂，查看更多关于 Proceq UT8000 的应用案例。

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.