

反应堆压力容器超声检测

简介

在压力容器的整个制造过程中，有许多中间的无损检测控制。其中之一是对纵向环的焊缝检查。

我们谈论的是使用传统 UT 对焊缝进行检查，标准厚度在 15 到 25 cm 之间，例如 ASME 336F22V 基材。

挑战

这种检查最重要的方面之一是可追溯性。当使用传统技术时，获得明确的缺陷数据对于此类检查通常是困难且耗时的。

通常，此类设备不提供全面的数据可追溯性，因此技术人员负责在最终的纸质报告中尽可能清楚地报告数据。这也是唯一能找到的文件。

传统解决方案

使用各种角度进行检测，如果出现缺陷，技术人员会记录该缺陷并在最终报告中体现。

根据标准要求制作 DAC 或 TCG 曲线；校准通常在用相同材料生产的试块进行。

必须对焊缝进行 100% 的检查。

通常，报告以 word 格式交付给最终客户并保存在服务器上，无原始数据。

巡鹰智检解决方案

[Proceq UT8000](#) 允许客户以更方便的方式进行相同的测试。iPad 始终触手可及，磁性支架可将其牢固地固定在组件上。由于仪器佩戴在腰带上，因此携带起来更轻便，并且在所有光照条件下屏幕都更加清晰可见。



利用[UT8000](#)的连接性和可追溯性功能，检查结果将被立即发送到[Workspace](#)，并可在任何地方通过浏览器访问数据。位置、检查时间、参数设置、原始回波数据、照片以及更多信息都将自动提供和记录。所有这些将保持可访问性，最终的消费者将对质量控制进行切实的验证。

访问我们的[检测学堂](#)，了解关于UT8000的更多应用案例。



[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.