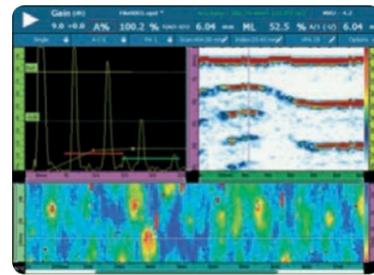


## Ultrasuoni Phased Array

Mappatura della corrosione ad elevata risoluzione su ampie superfici

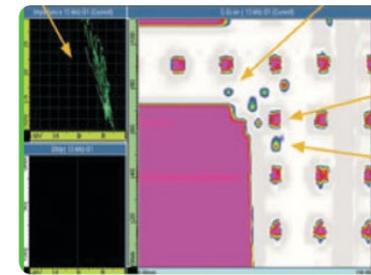
- Mappatura precisa di spessori delle componenti
- Scansione veloce di ampie superfici
- Dati facilmente esportabili per analisi più approfondite



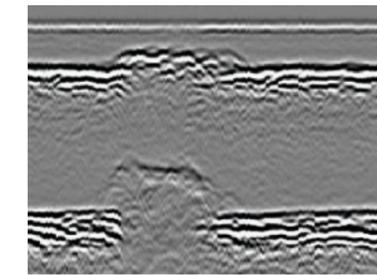
## Eddy Current Array

Mappatura della corrosione al di sotto delle superfici

- Rilevamento della corrosione superficiale come cricche da tenso-corrosione (SCC) o corrosione superficiale o corrosione sotto-superficiale sull'alluminio
- Nessuna necessità di rimuovere la vernice; un minor numero di operazioni da svolgere si traduce in un risparmio in termini di tempo
- Metodo rispettoso dell'ambiente (nessun uso di sostanze chimiche).



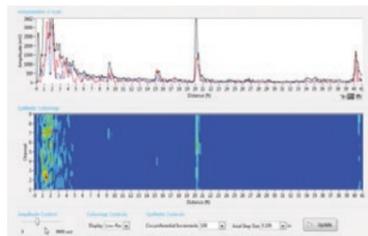
## Diffrazione del tempo di volo ultrasonoro



Valutazione della radice della saldatura in base alla norma ASME VIII, Divisione 1 e 2, e i danni da erosione

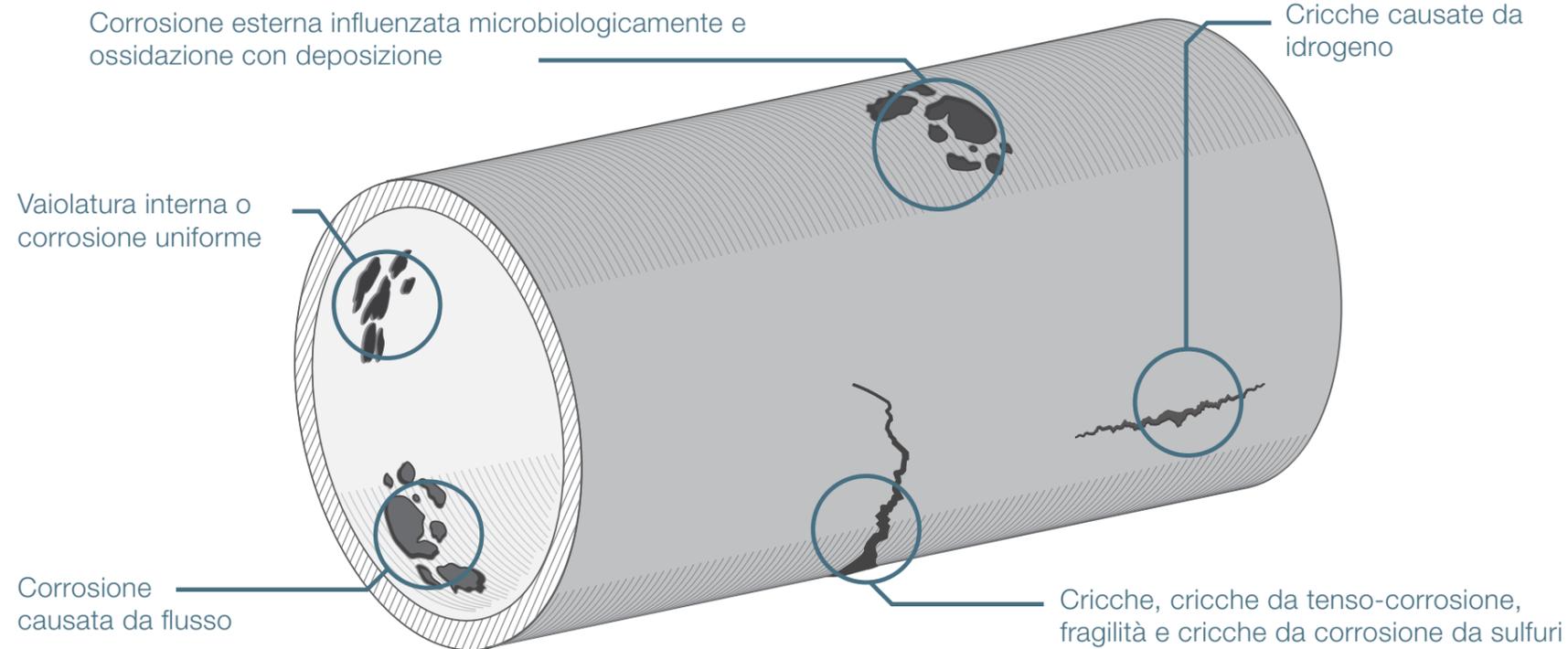
- Valutazione della profondità e della lunghezza delle aree danneggiate
- Veloce rappresentazione per immagini e semplice ispezione
- Assenza di sensibilità per l'orientamento interno dei danni

## Onde guidate

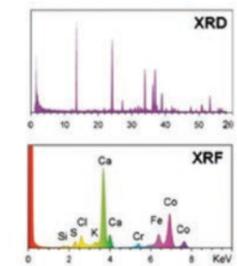


Controllo di tubazioni corrose su lunghe distanze

- Miglioramento della produttività controllando tubazioni su lunghe distanze per identificare superfici potenzialmente corrose
- Scansione di tubazioni rivestite, isolate, interrate o verticali, e altre superfici ad accessibilità limitata per ridurre i costi operativi
- Copertura totale dello spessore delle tubazioni



## Diffrazione e fluorescenza a raggi X



Sistemi portatili XRF e XRD

- I sistemi XRF forniscono la composizione chimica del materiale direttamente sul posto per determinare se le componenti critiche sono fabbricate con le leghe ottimali
- La tecnologia XRD portatile permette agli utenti di identificare la tipologia di ossidazione da corrosione e la causa originante in modo da contribuire a prevenire la comparsa di ulteriori fenomeni corrosivi

## Ultrasuoni convenzionali

Misura della corrosione su superfici irregolari mediante dispositivi EMAT

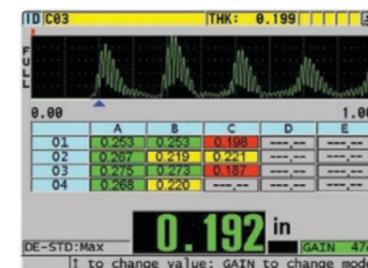
- Misura della corrosione su superfici con ossidazioni esterne
- Nessuna necessità d'uso di accoppiante
- Utilizzabile su superfici con elevate temperature



## Ultrasuoni convenzionali

Misura dello spessore residuo

- Linee di ritardo speciali possono essere usate su superfici con temperature massime di 260° C (500° F)
- Utilizzo di uno scanner con encoder per generare B-scan acquisiti con encoder di spessori residui
- Misura di tubi di caldaie e di strati interni di incrostazioni da ossidi



## Ispezione visiva remota



Misura stereo 3D per una presa di decisione più rapida

- Efficienti videoscopi permettono l'ispezione visiva di saldature di difficile accesso
- Incremento della probabilità di rilevamento con immagini nitide e a colori accessi che contribuiscono a realizzare un'ispezione in modo veloce e efficiente
- Migliorate funzionalità di misura stereo 3D per misure di difetti direttamente sul posto