

# 腐蚀检测解决方案

航空航天  
汽车工业

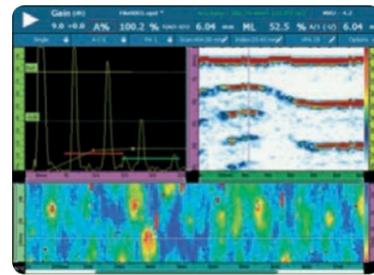
制造业  
电力生产

钢材/材料  
管材/杆材/棒材/板材金属

## 相控阵超声

### 大区域的高分辨率腐蚀成像操作

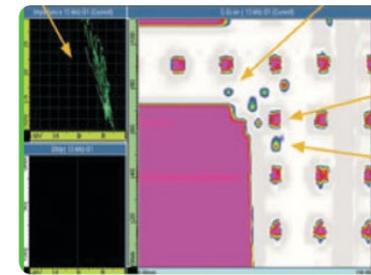
- 精确地绘制表现工件厚度的图像。
- 快速扫查非常大的区域。
- 可以方便地将数据导出，以备日后分析之用。



## 涡流阵列

### 绘制表面以下腐蚀情况的图像

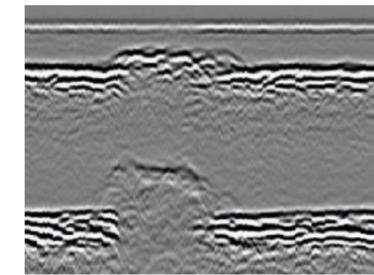
- 探测材料表面的腐蚀情况，如：应力腐蚀裂纹（SCC），或铝材表面和近表面的腐蚀。
- 无需去除漆层；步骤更少，可节省大量时间。
- 绿色环保方法（不使用化学制剂）。



## 超声衍射时差

根据ASME规范第VIII部分的组1和组2，对焊根进行评估，并发现侵蚀损伤

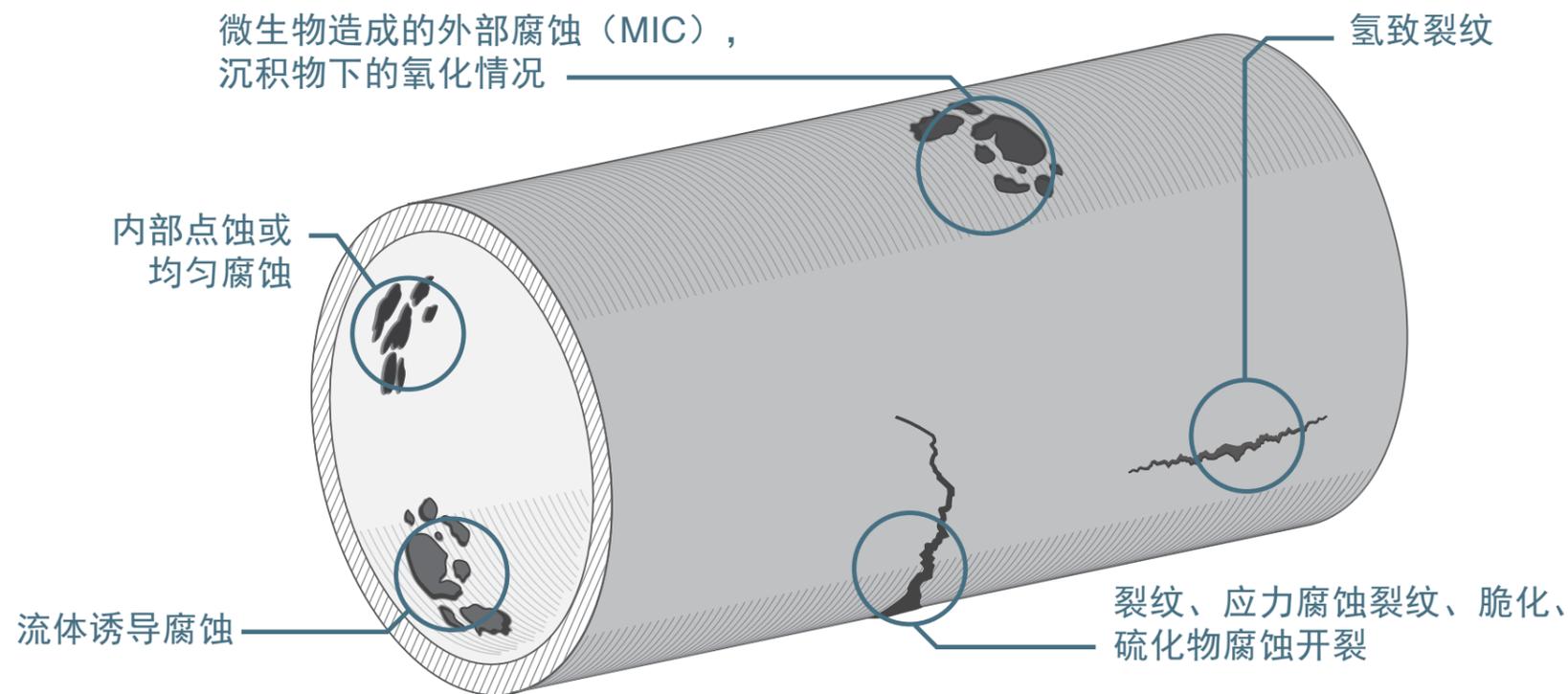
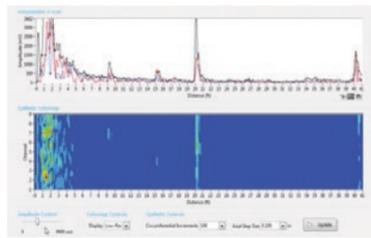
- 评估损伤区域的深度和长度。
- 快速成像和简单的检测。
- 对损伤的内部方向不敏感。



## 导波

### 长距离监测腐蚀管道

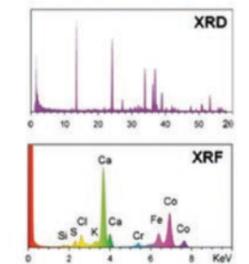
- 长距离筛查管道，辨认出管道上可能出现腐蚀的位置，从而提高了生产力。
- 扫查涂层管道、绝热管道、埋设管道、竖管，以及其它接触区域狭窄的管道，减少了操作成本。
- 筛查操作可以覆盖100%管壁。



## X射线荧光和衍射

### 便携式XRF和XRD

- XRF可在现场辨别材料的化学成份，以确定关键性组件是否由正确的合金制造。
- 便携式XRD技术可使用户了解腐蚀残留聚集物的矿物学信息以及腐蚀的深层原因，有助于防止材料受到进一步腐蚀。



## 常规超声

### 使用EMAT探测不平坦的表面以下的腐蚀情况

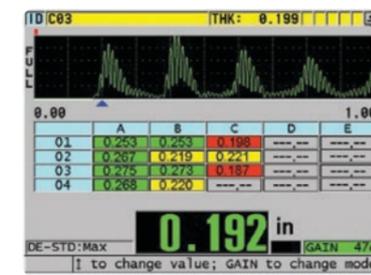
- 测量外部氧化层表面以下的腐蚀情况。
- 无需耦合剂。
- 可用于高温表面。



## 常规超声

### 测量剩余壁厚

- 特殊的延迟块可用于温度高达260°C的表面。
- 使用一个编码扫查器生成剩余壁厚的编码B扫描。
- 锅炉管和内壁氧化层的测量。



## 内窥检测

### 3D立体测量，可使用户更快地做出决定

- 反应迅速的视频镜可以对难以接触到的焊缝进行视觉检测。
- 清晰鲜明的图像提高了探出率，有助于迅速有效地完成检测。
- 改进的3D立体测量性能可以在原地对缺陷进行测量。

