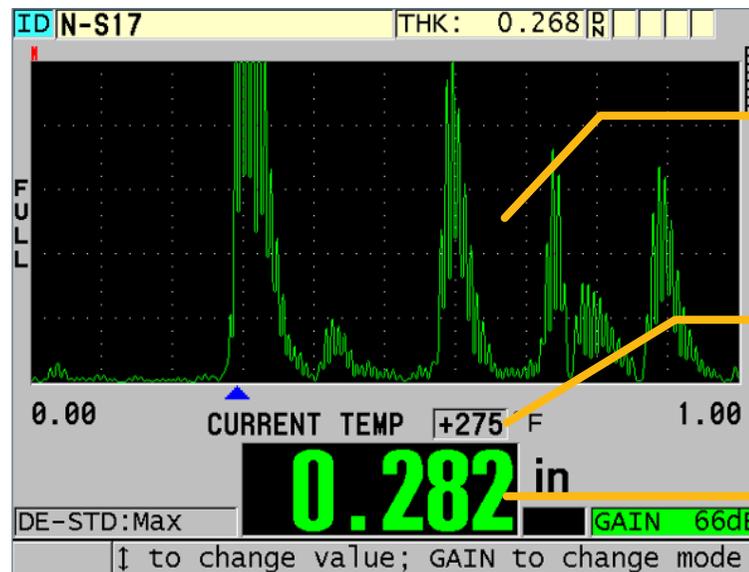


在役厚度检测，节省了时间，降低了成本

带有温度补偿功能的38DL PLUS超声测厚仪

随着被测碳钢温度的升高，超声波的传播速度会变慢，进而导致厚度测量的不准确。带有温度补偿功能的38DL PLUS测厚仪可以解决这个难题：可使用户对高温材料进行正常检测，而无需执行“设备停车”这种耗费成本的操作。



使用厚度测量算法的实时A扫描，其结果的准确性不依靠回波幅

输入当前的温度

经过温度校正的厚度测量值

工作方式

根据ASTM标准E 797-95，碳钢的声速在每增加55 °C (100 °F) 时，会降低大约1%。

- 基于室温校准38DL PLUS测厚仪，然后再输入被测材料升高的温度
- 测厚仪将自动补偿声速的变化，并显示经过温度补偿的厚度值

使用原因

在检测高温碳钢材料时，可以节省时间，降低成本

检测在役管道或箱罐，以探测到腐蚀和侵蚀缺陷，无需设备停车等待被检材料冷却下来

无需对高温参考标准样本进行校准，也不用手动计算温度的偏移

建议使用的设备

用于腐蚀检测的奥林巴斯测厚双晶探头

奥林巴斯的Microscan延迟块探头，带有高温延迟块，用于完成精确测厚应用