

直线埋弧焊 (LSAW) 检测系统

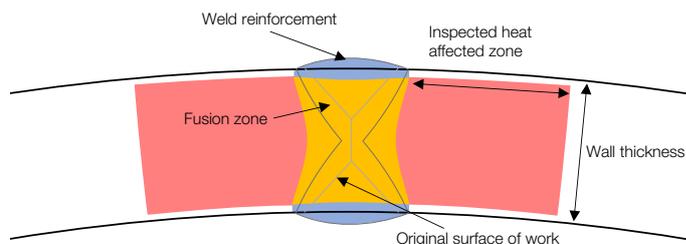


直线埋弧焊 (LSAW) 管材是通过先使钢板弯曲、成型，再采用双面埋弧焊接法将钢板边沿焊接起来的方式制造而成。直线埋弧焊 (LSAW) 工艺可使钢管具有出色的延展性、均质性、可塑性、焊缝韧性，以及密封性。直线埋弧焊 (LSAW) 管材最常用作石油和天然气行业中长距离高效输送碳氢化合物的管道。

奥林巴斯的直线埋弧焊检测系统的设计制造符合管制管道行业检测要求的国际标准。奥林巴斯的直线埋弧焊系统除了可以检测外径从304.8毫米到2032毫米的不同大小管材的焊缝热影响区 (HZA) 之外，还可以检测100%的焊缝体积。可以检测到的缺陷如下：

- 纵向和横向裂纹（距内壁和外壁表面最长3毫米的区域）
- 未熔合、未焊透，以及根据壁厚确定的焊穿缺陷（DEP标准*）
- 热影响区的分层缺陷（距焊缝两侧以外最长各75毫米的区域）

奥林巴斯的直线埋弧焊 (LSAW) 检测系统是一种可对管材和焊缝进行检测的高性能的解决方案。这种直线埋弧焊 (LSAW) 检测系统将超声相控阵探头集成到全自动检测系统中，可以满足客户针对焊缝体积检测所提出的非常严格的要求。这种检测系统操作简便，有助于制造商确保直线埋弧焊接管材的质量。这种检测解决方案经过调整改装，可以满足石油国家管状商品 (OCTG) 制造商的不同需求。



直线埋弧焊 (LSAW) 自动交钥匙解决方案的特性



使用直线埋弧焊 (LSAW) 检测系统对生产的管材进行质量控制，可使制造商获得以下优势：

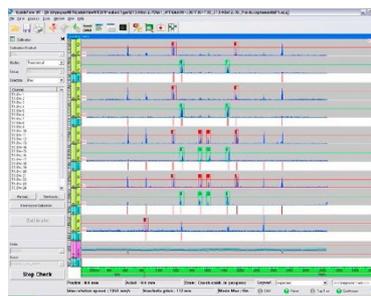
- 得益于系统的自动校准功能，减少了对操作人员技能的依赖
- 通过定期完成校准核查，可在正常的生产速度下探测到缺陷
- 通过在同一个相控阵 (PA) 探头中配置多个不同的检测组，可将检测头的总体尺寸限制在一定的范围内
- 通过2维扫描视图优化探测性能
- 得益于自动探头定位和相控阵声束偏转的性能，降低了变换机械部件和设置探头的时间

系统性能		
标准产品范围	直径	304.8 mm ~ 2032 mm (外径)
	壁厚	10 mm ~ 50.8 mm
	速度	200 mm/s ~ 800 mm/s
	覆盖范围	100%焊缝区域，以及焊缝两侧以外各75毫米的区域
数据表现形式	实时检测结果	C扫描、A扫描、B扫描、带状图和报警
检测模式	典型的检测模式	纵向裂纹、壁中缺陷、横向裂纹和分层缺陷
典型参考缺陷的探测能力	可重复性	纵向刻槽、横向刻槽，以及3.2毫米的小平底孔 (SFBH) : < 2.5 dB; 3.2毫米和1.6毫米的通孔: < 3 dB; 6.35毫米平底孔: < 4 dB
	标准	ISO、API、DNV、DEP、Shell
报告和数据存储	报告类型	可由用户配置的检测、校准及校准核查报告
	存储	将检测数据实时存储到数据库

这个解决方案包含以下产品和软件



QuickScan采集单元



QuickView软件



奥林巴斯的相控阵探头

OLYMPUS SCIENTIFIC SOLUTIONS AMERICAS CORP.
 已获ISO 9001质量管理体系、ISO 14001环境管理体系及OHSAS 18001职业健康安全管理体系的认证。
 所有技术规格会随时改变，恕不通知。
 所有品牌为它们各自拥有者和第三方实体的商标或注册商标。
 Olympus (奥林巴斯) 是注册商标，QuickScan和QuickView是奥林巴斯公司的商标。
 版权 © 2019奥林巴斯所有。

www.olympus-ims.com

OLYMPUS

OLYMPUS (CHINA) CO., LTD.
 北京市朝阳区酒仙桥路10号 恒通商务园 (UBP) 三期B12C座1层-2层
 邮编: 100016 • 电话: 010-59756116

要了解更多信息，请访问以下网页，
 查找联系方式：
www.olympus-ims.com/contact-us