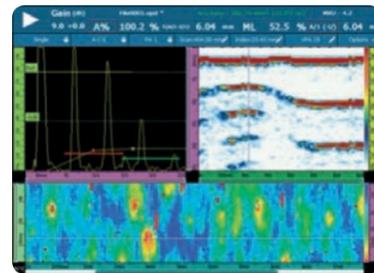


Ultraschall Phased-Array

Hochauflösende Korrosionsdarstellung von großen Flächen

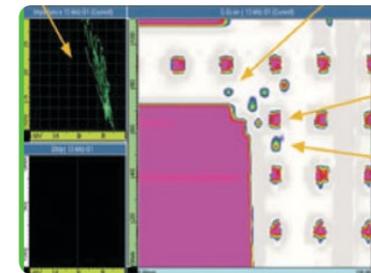
- genaue Darstellung der Prüfteildicke
- schnelles Abtasten von großen Flächen
- einfaches Exportieren von Daten für spätere Analyse



Wirbelstrom-Array

Darstellung von Korrosion unter der Oberfläche

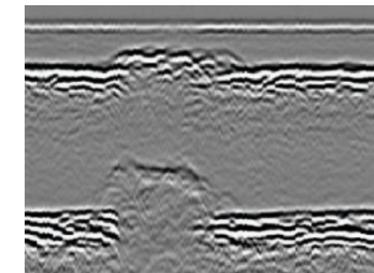
- Erkennen von Korrosionen, wie Spannungskorrosionsrisse oder Korrosion auf und unter der Oberfläche von Aluminium
- Entfernen von Anstrich entfällt, durch weniger Arbeitsschritte wird Zeit eingespart
- umweltfreundliche Prüfmethode (ohne Chemikalien)



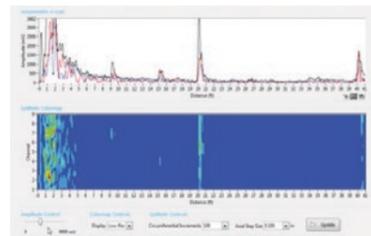
Ultraschall mit Laufzeitbeugung

Überprüfung der Schweißnahtwurzel nach ASME VIII Teil 1 und 2, sowie Erosionsschäden

- Abschätzung von Tiefe und Länge des beschädigten Bereichs
- schnelle Darstellung und einfache Prüfung
- nicht empfindlich für die innere Ausrichtung des Schadens

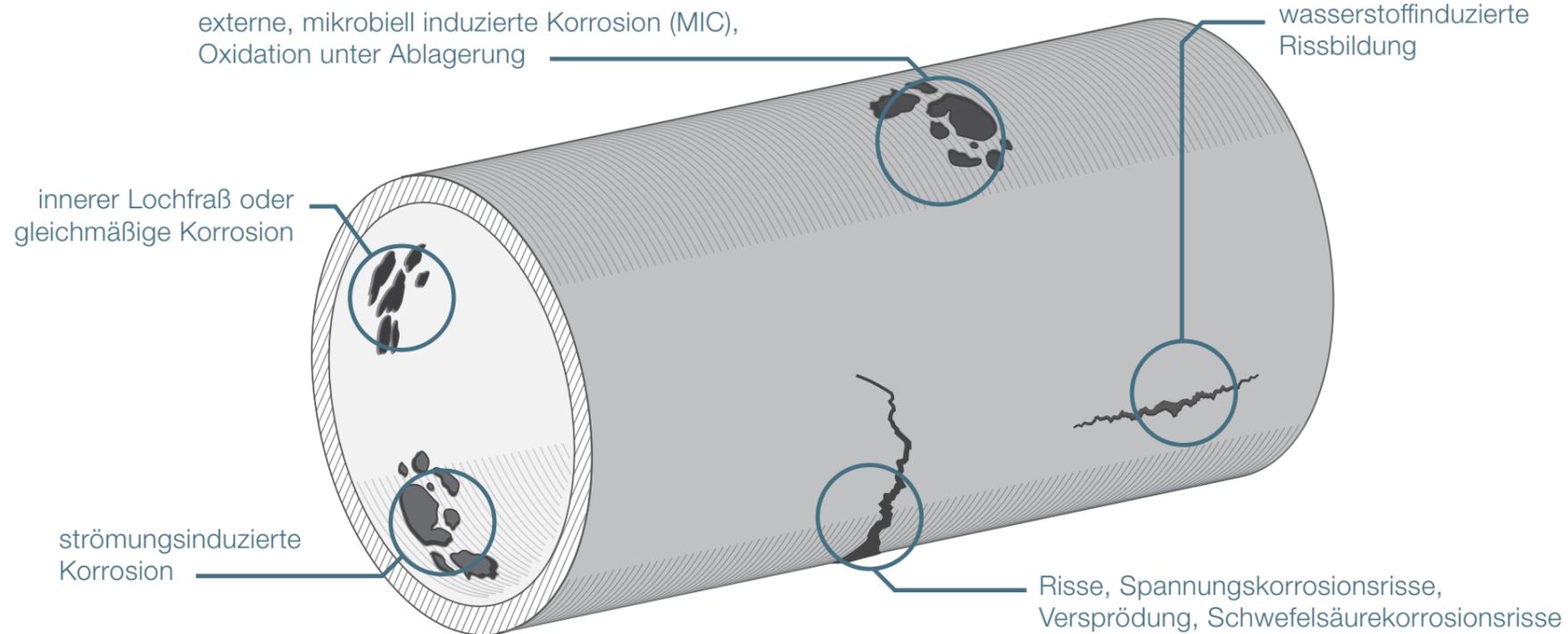


Geführte Wellen

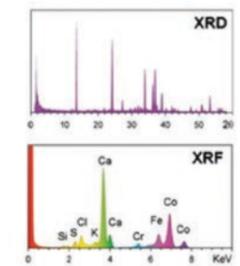


Überwachen von langen, korrodierten Rohrstrecken

- Erhöhung der Produktivität durch das Prüfen von langen Rohrstrecken auf korrodierte Bereiche
- Prüfen von beschichteten, isolierten, unterirdischen oder vertikalen Leitungen und von anderen Bereichen mit beschränktem Zugang senkt die Betriebskosten
- Prüfen von 100 Prozent der Rohrwand



Röntgenfluoreszenzanalyse und -diffraktometrie



Standortunabhängige RFA und Diffraktometrie

- sofortiges Feststellen mit RFA der chemischen Zusammensetzung eines Materials zur Überprüfung der richtigen Legierung von kritischen Elementen
- mit tragbaren RFA-Geräten kann zur Verhütung der Ausbreitung von Korrosion die mineralische Zusammensetzung, und somit die Ursache von Oxidansatz festgestellt werden

Konventioneller Ultraschall

Korrosionsprüfung von unebenen Flächen mit EMAT

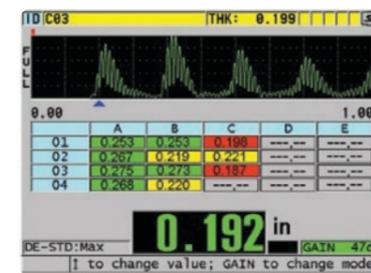
- Messen von Korrosion unter einer äußeren Oxidschicht
- kein Koppelmittel notwendig
- auch heiße Flächen können gemessen werden



Konventioneller Ultraschall

Messen der Restwanddicke

- für heiße Flächen bis zu 260 °C sind spezielle Vorlaufkeile verfügbar
- mit kodiertem Scanner ist das Erstellen von kodierten B-Bildern der Restwanddicke möglich
- Messen der inneren Oxidschicht von Kesselrohren



Industrieendoskopie

3D-Stereo-Messung für schnellere Entscheidungsfindung

- schnell reagierende Videokopie ermöglichen die Prüfung von schwer zu erreichenden Schweißnähten
- Erhöhung der Nachweiswahrscheinlichkeit mit scharfen Bildern in lebhaften Farben beschleunigt die Prüfung und macht sie effizienter
- verbesserte 3D-Stereo-Messung zum Ausmessen der Defekte vor Ort

