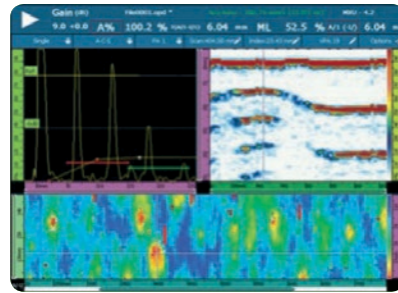


## Ultrasonido multielementos (Phased Array)

### Mapeo de alta resolución para la corrosión en grandes áreas

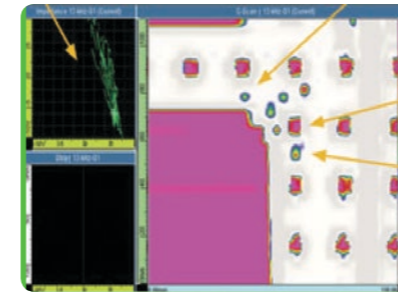
- Representación gráfica precisa del espesor de las piezas.
- Escaneo rápido de áreas muy extensas.
- Fácil exportación de datos para análisis posteriores.



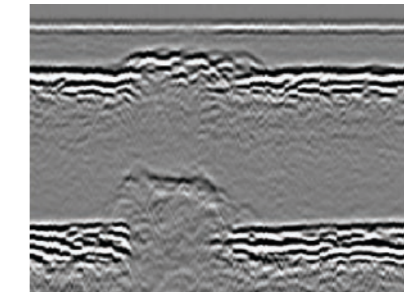
## Corrientes de Foucault multielementos

### Mapeo de la corrosión debajo de superficies

- Detección de corrosión superficial como en el caso de grietas por corrosión bajo tensión (SCC) o corrosión superficial y subsuperficial en aluminio.
- No hace falta eliminar la pintura; un menor número de pasos significa ahorro de tiempo.
- Método ambientalmente amigable (no emplea compuestos químicos).



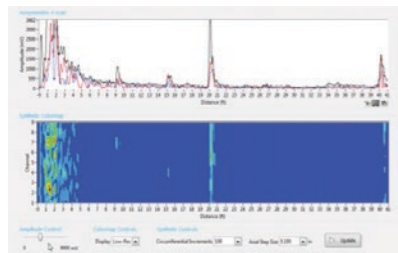
## Difracción del tiempo de vuelo por ultrasonido



### Evaluación de la raíz de la soldadura según ASME VIII División 1 y 2 y daños por erosión

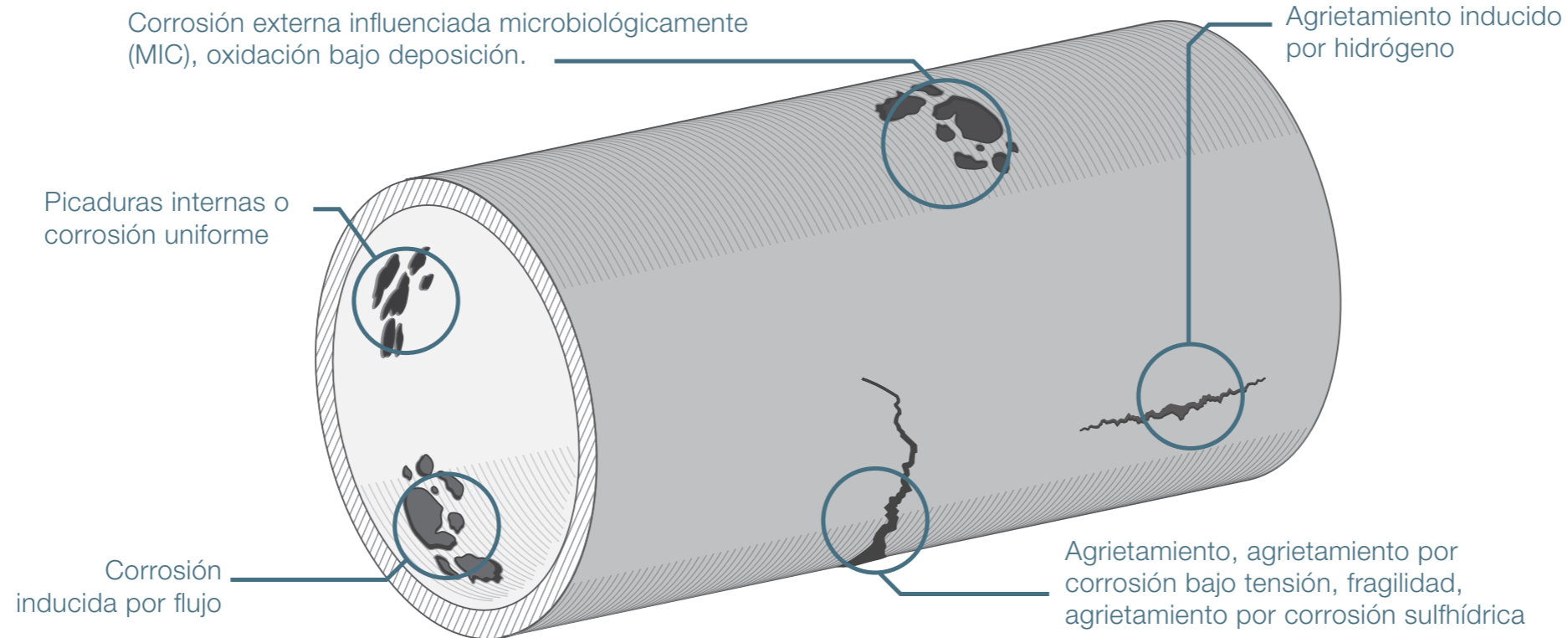
- Evaluación de la profundidad y longitud del área dañada.
- Rápida obtención de imágenes y un sencillo proceso de inspección.
- No susceptible a la orientación interna del daño.

## Ondas guiadas

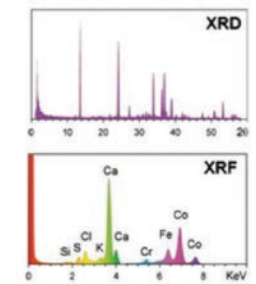


### Monitoreo de tuberías corroídas a través de largas distancias

- Mayor productividad por control de las tuberías a través de largas distancias para identificar áreas de potencial corrosión
- Inspección de caños (tubos) revestidos, aislados, soterrados, verticales y de otras áreas de difícil acceso para reducir costos operativos.
- Inspección con 100% de cobertura de las paredes de la tubería



## Fluorescencia y difracción de rayos X



### Analizadores portátiles XRF y XRD

- La fluorescencia por rayos X (XRF) proporciona la composición química del material *in situ* para determinar si los componentes críticos están fabricados con las aleaciones correctas.
- La tecnología de difracción de rayos X (XRD) portátil permite identificar la mineralogía de las incrustaciones por corrosión y sus causas principales para prevenir su progresión.

## Ultrasonido convencional

### Detección de corrosión bajo superficies irregulares mediante la tecnología EMAT

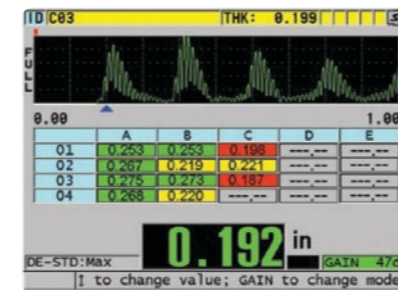
- Medición de la corrosión bajo superficies con incrustaciones externas de óxido.
- No requiere acoplante.
- Puede utilizarse en superficies con altas temperaturas.



## Ultrasonido convencional

### Medición del espesor de pared restante

- Pueden usarse líneas de retardo especiales para superficies con temperaturas de hasta 260° C (500° F).
- Puede utilizarse un escáner codificado para generar representaciones B-scan codificadas del espesor de pared restante.
- Mediciones en tubos de calderas y en capas de incrustaciones internas de óxido.



## Inspección visual remota



### Mediciones estereoscópicas 3D para una toma de decisiones más rápida

- Un videoscopio sensible permite efectuar inspecciones visuales de soldaduras en áreas de difícil acceso.
- Sus imágenes nítidas e intensas aumentan la probabilidad de detección y contribuyen a una inspección rápida y eficaz.
- Mayor capacidad de medición estereoscópica 3D para el dimensionamiento de defectos *in situ*.