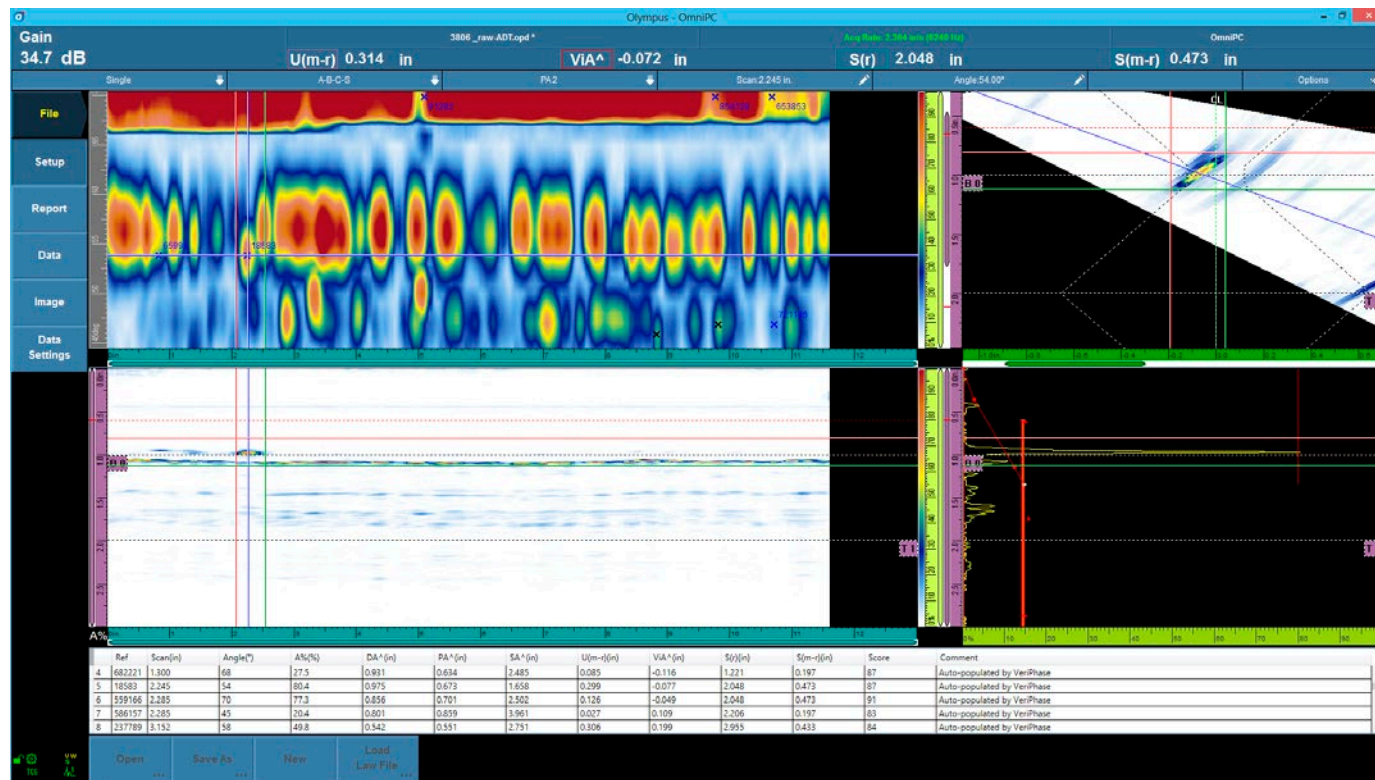


Software Automated Detection Technology™ para ultrasonido multielemento Resultados rápidos y análisis específicos



- Reduce considerablemente los tiempos de análisis
- Permite mejorar el índice de detección y fiabilidad de las inspecciones
- Asegura la calidad de sus datos y el cumplimiento normativo
- Mejora el flujo de trabajo durante las inspecciones



Informes detallados

Ya sea para la revisión inicial o posterior de las inspecciones, el *software* brinda información valiosa en un formato claro y conciso. El informe de calidad detallado ayuda a validar los parámetros de configuración, los problemas asociados a la calidad de los datos y la clasificación de los defectos recopilados por el grupo analizado.

- Informes de calidad detallados
- Tabla de defectos para todos los grupos analizados
- Rápida confirmación de los ajustes correctos y calidad de datos
- Representaciones S-scan y C-Scan para todos los defectos

Analysis Summary	
Analysis Name	ANNEX S 3806-1-3-Merged
Created On	Tue Jul 25 09:36:16 CDT 2017
Created By User	veriphase
Application Version	0.8.31.434.g3c902e2
Analysis ID	30eb7fff-9a6fa456

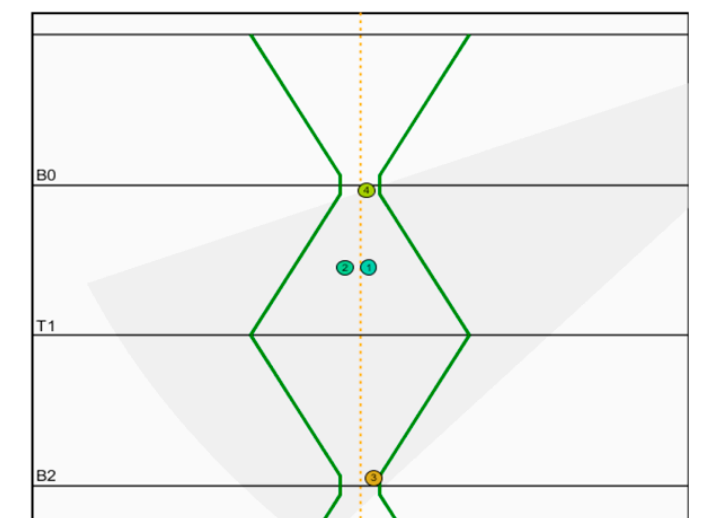
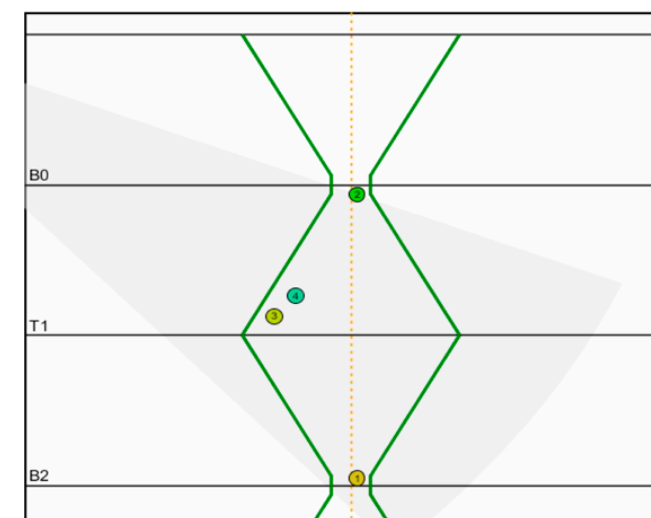
File Detail Report							
File Name	Group	File Size	Analysis Type	Scan Resolution	Scan Offset	Index Offset	Skew
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	17.78 mm	270°
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	90°
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	90°
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	90°

Analysis Configuration	
Code	ASME
Length Units	millimeters

Data Quality Report						
File Name	Group	Scan Start	Scan Stop	Length	Issue	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	42.38 mm	43.38 mm	1.00 mm	Loss of couplant	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	305.97 mm	329.93 mm	23.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	41.38 mm	43.38 mm	2.00 mm	Loss of couplant	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	305.97 mm	329.93 mm	23.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	306.97 mm	329.93 mm	22.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	306.97 mm	329.93 mm	22.96 mm	End of scan data drop-out	

Weld Configuration	
Weld Type	Single V Offset
Hot Pass Section	30.0° 23.88 mm
Land Section	1.52 mm
Weld Separation	6.10 mm

Part Characteristics	
Surface	Flat
Thickness	25.40 mm
Sound Velocity	3240.0 m/s



Rapidez y fiabilidad

Los detectores de defectos por ultrasonido multielemento pueden adquirir grandes cantidades de datos codificados muy rápidamente. Por ende, su análisis puede ser lento y puede conllevar a un impase en el flujo de trabajo. El *software* Automated Detection Technology™ de la empresa VeriPhase® trabaja con la serie de detectores de defectos y *softwares* OmniScan® de Olympus para acelerar y mejorar la calidad de los análisis de datos codificados, adquiridos mediante inspecciones por ultrasonido multielemento de soldaduras.

El *software* Automated Detection Technology verifica rápidamente los datos de soldaduras adquiridos por ultrasonido multielemento, clasificándolos y dimensionándolos para que usted los analice posteriormente. Los resultados son enviados directamente a la tabla de defectos del *software* OmniPC™. El *software* ADT evalúa automáticamente la calidad de los datos, incluidos los controles de pérdida de acoplante y pérdida de datos. Se usa una copia del archivo original para tratar dichos datos, manteniendo los datos en bruto inalterados.

- Apropiado para una revisión de datos primaria y secundaria
- Dimensionamiento automático de altura y ancho
- Criterios adaptados para las inspecciones ASME, AWS y API

Eficiente

El *software* Automated Detection Technology procesa uno o múltiples archivos en tan solo segundos, generando detallados informes de calidad recapitulativos y una descriptiva lista de defectos. En el *software* OmniPC, simplemente active el cursor y la tabla de defectos para revisar la lista de defectos y las medidas asociadas que han sido recopiladas por el *software* ADT. La selección de un defecto ajustará automáticamente la representación y los cursores para una rápida disposición final. Los defectos pueden ser actualizados o borrados rápidamente de la lista.

- Rápido tratamiento de archivos
- Fácil de usar a través de una capacitación mínima
- Envío directo de resultados a la tabla de defectos del *software* OmniPC
- Selección instantánea de las lecturas de defectos para una rápida disposición

Especificaciones de rendimiento del software

Automated Detection Technology™

Requisitos de hardware y software	
Software Automated Detection Technology™ de VeriPhase®	Microsoft® Windows® 7, 8, de 10 a 64 bits.
Software OmniPC™ de Olympus®	Microsoft® Windows® 7, 8, 10.
Requisitos adicionales de software	Programa Microsoft Excel® para los informes.
Requisitos de datos	
Compatibilidad de los archivos de datos	Versión de archivos 4.4R4 y superior en formato .opd del OmniScan®/OmniPC™ . Los archivos más antiguos pueden ser tratados; pero, puede que presenten variabilidad con respecto a su funcionamiento y compatibilidad.
Tipos de datos de inspección	Archivos <i>phased array</i> de un solo grupo o múltiples grupos por codificación de 1 eje (almacenamiento de todos los datos A-scan).
Tipos de escaneo	Escaneos sectoriales o escaneos compuestos creados en el software NDT SetupBuilder o en el detector de defectos OmniScan®. Longitud de escaneo mínima de 5 pulg.
Requisitos de parámetros de datos	Superposición precisa de soldadura disponible.
Requisitos especiales para piezas	
Espesor de pieza	De 0,2 pulg. a 1 pulg.
Configuraciones para inspeccionar soldaduras	Soldaduras a tope en cordón vertical (V) solo o doble.
Material de la pieza	Acero al carbono.
Ajustes especiales de adquisición de datos	
Rango de escaneo angular	De 43° a 72°.
Resolución	Angular de 1°; escaneo de 1 mm.
Cantidad de puntos de datos	320
Frecuencia de sonda	De 2 a 10 MHz.
Método de ensayo	Onda transversal en pulso-eco.
Filtro de sonda	Filtro de ancho de banda entorno a la óptima frecuencia de sonda.
Promedio	1
PRF	Optimizada (excluye ruido espurio a partir de una frecuencia de repetición de impulso excesiva).
Calibraciones	Sensibilidad de ganancia corregida en función del ángulo adecuado (barrido) y calibraciones TCG conforme a la normativa de referencia.
Cantidad de grupos	1 grupo a la vez; pero, soporta archivos que comprenden hasta 8 grupos.
Sensibilidad (ganancia total, TCG, tensión, etc.)	Por normativa de referencia (ASME, AWS, API) en nivel de sensibilidad de referencia.

Información para pedidos

N.º de referencia	N.º de artículo	Descripción
SOFT-VERIPHASE-ADT	Q1430005	Licencia de software Automated Detection Technology de VeriPhase. Verificación y tratamiento de calidad automáticos de los archivos de datos OmniScan para las aplicaciones de soldaduras. Soportado por el software OmniPC, (versión 4.4R4 o superior).

www.olympus-ims.com

OLYMPUS®

Para toda consulta, visite:
www.olympus-ims.com/contact-us

OLYMPUS CORPORATION OF THE AMERICAS

48 Woerd Avenue, Waltham, MA 02453, EE.UU., Tel.: (1) 781-419-3900

OLYMPUS EUROPA SE & CO. KG

Wendenstraße 14-18, 20097 Hamburgo, Alemania, Tel.: (49) 40-23773-0

OLYMPUS IBERIA, S.A.U.

Plaza Europa 29-31, L'Hospitalet de Llobregat, Barcelona, E-08908, Tel.: (34) 902 444 204

OLYMPUS AMÉRICA DE MÉXICO S.A. DE C.V.

Av. Insurgentes Sur 859, 6to Piso, Col. Nápoles, Ciudad de México C.P. 03810, Tel. (52) 55-9000-2255

OLYMPUS SCIENTIFIC SOLUTIONS AMERICAS CORP.
está certificada en ISO 9001, ISO 14001, y OHSAS 18001.
Todas las especificaciones están sujetas a modificaciones sin previo aviso.
Todas las marcas son marcas de comercio o marcas registradas de sus respectivos propietarios o de terceras partes.
Derechos de autor © 2018 por Olympus.