

Система контроля продольных сварных швов, полученных при дуговой сварке под флюсом (LSAW)

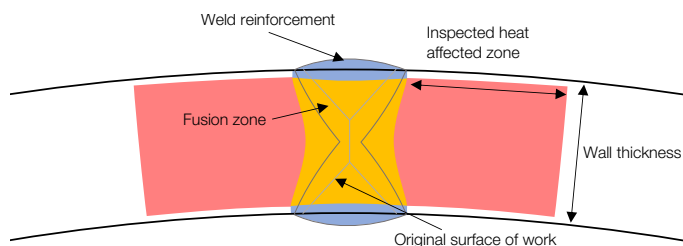


Трубы LSAW изготавливаются из листовой стали путем непрерывного или прессового формования с последующей дуговой сваркой под флюсом. Полученные путем LSAW стальные трубы обладают отличными механическими свойствами: прочностью, твердостью, упругостью, однородностью, пластичностью, ударной вязкостью. Эти трубы широко применяются для транспортных трубопроводов в нефтяной и газовой промышленности.

Система контроля LSAW Olympus разработана в соответствии с международными стандартами, регламентирующими производственный контроль труб. Наша система LSAW покрывает всю зону сварного шва, а также зону термического влияния (HAZ) при контроле нефтегазопроводных труб в диапазоне диаметров от 304,8 до 2032 мм НД. Выявляемые дефекты:

- Продольные и поперечные трещины (до 3 мм с каждой стороны, по ВД и НД)
- Несплавления, непровары и шлаковые включения, в зависимости от толщины стенки (стандарт DEP*)
- Расслоения в зоне термического влияния (до 75 мм с каждой зоны сварного шва).

Система LSAW от Olympus представляет собой высокопроизводительное решение для контроля качества труб и сварных соединений. Полностью автоматизированная система контроля LSAW использует ультразвуковые ФП-преобразователи, и отвечает требованиям самых строгих международных стандартов НК. Простая в эксплуатации, система контроля LSAW позволяет обеспечить качество прессованных труб, полученных дуговой сваркой под флюсом, и легко адаптируется под конкретные потребности производителей трубных изделий нефтепромыслового сортамента (OCTG).



Преимущества готового автоматизированного решения LSAW



Интеграция системы LSAW в процесс контроля качества обеспечивает:

- Минимальную зависимость от навыков оператора, благодаря автоматической калибровке системы
- Выявление дефектов при нормальной производительности с регулярной проверкой калибровки
- Ограничение габаритных размеров контролирующей головки путем комбинации нескольких групп контроля в одном ФР-ПЭП
- Оптимальное обнаружение дефектов путем 2D-визуализации
- Сокращение времени перенастройки с помощью автоматического позиционирования ПЭП и управления пучком ФР

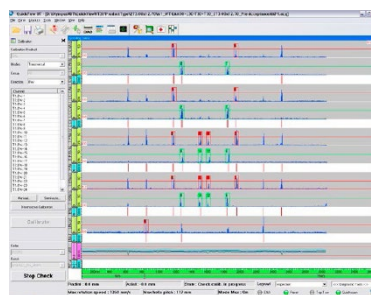
Технические характеристики системы

Стандартный сортамент труб	Диаметр	от 304,8 до 2 032 мм НД
	Толщина стенки трубы	от 10 до 50,8 мм
	Скорость	от 200 до 800 мм/с
	Охват сканирования	Полный объем сварного шва и 75 мм с каждой стороны сварного шва
Представление данных	Результаты в режиме реального времени	С-скан, А-скан, В-скан, ленточные диаграммы и сигнализации
Режимы контроля	Типичные режимы контроля	Продольные, промежуточные, поперечные дефекты и расслоения
Способность обнаружения типичных эталонных дефектов	Повторяемость	L, T риски и SFBH 3,2 мм: < 2,5 дБ, TDH 3,2 мм и TDH 1,6 мм: < 3 дБ, FBH 6,35 мм: < 4 дБ
	Стандарты	ISO, API, DNV, DEP, Shell
Хранение данных и создание отчетов	Типы отчетов	Отчеты о результатах контроля, калибровки и поверки
	Хранение данных	Сохранение результатов контроля в режиме реального времени

Данное решение включает:



Устройства сбора данных QuickScan™



Программное обеспечение QuickView™



ФР-преобразователь Olympus™

www.olympus-ims.com

OLYMPUS®

За дополнительной информацией обращайтесь
www.olympus-ims.com/contact-us

OLYMPUS EUROPA SE & CO. KG
Wendenstraße 14-18, 20097 Hamburg, Германия, Tel.: (49) 40-23773-0
OLYMPUS MOSCOW LIMITED LIABILITY COMPANY
«Олимпас Москва»
107023, Москва, ул. Электроводская, д. 27, стр. 8. тел.: 7(495) 956-66-91

OLYMPUS SCIENTIFIC SOLUTIONS AMERICAS CORP.
сертифицирована по ISO 9001, ISO 14001 и OHSAS 18001.

*Все технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.
Названия продуктов являются товарными знаками или зарегистрированными товарными знаками соответствующих компаний.

Olympus является зарегистрированным товарным знаком, а QuickScan и QuickView – товарными знаками Olympus Corporation. © 2019 Olympus.