

高压導管周溶接用AUT装置

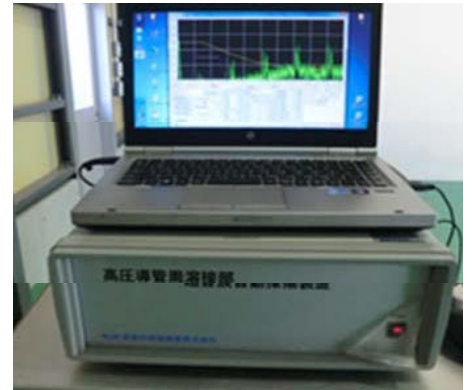
— JGA基準対応自動超音波探傷装置 (JAUTEA)



探触子

レール

スキャナ



操作パネル

放射線透過試験の代替検査としてガス事業法の認める「ガス導管円周溶接部の超音波自動探傷方法 (社団法人日本ガス協会)」の全規定を満足し、パイプライン円周溶接部の検査能力を大きく向上させるものです。

特長

- 装置性能がJIS Z 3070, JGA基準に適合
- 装置調整操作の自動化
- 林状エコー方式のカップリングチェック
- 妨害エコーを自動消去
- 走査方法: 縦方形走査
- 探傷結果の画像表示
- 自動合否判定

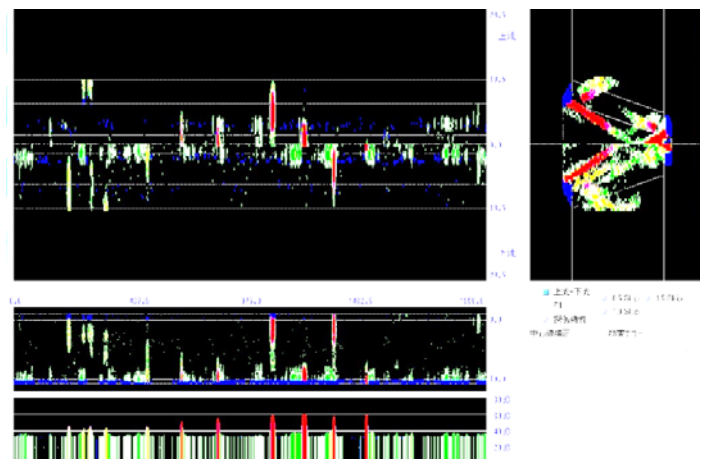


配管探傷状況

適用

- 対象配管: 300A、600A周溶接部

超音波自動探傷条件の確認															
RB-A-8 AUT-101		STB-A-2.1													
探触子番号 CH2 40772A60		探触子番号 CH1 40771A60													
STB屈折角 CH2 58.9°		STB屈折角 CH1 58.5°													
探傷屈折角 CH2 67.1°		探傷屈折角 CH1 66.2°													
試験体音速 3230 (ch2)		3230 (ch1) m/s		感度補正量								14.0°C			
検出レベル M種 44.0dB		試験体温度													
きずの総合分類 (判定基準: JIS Z 3060に基づく)															
領域		IV		指示長さ		23mm						合格			
分類		4種		合・否		合格						合格			
きずの詳細情報															
No.	検出	周位置 (mm)			指示長さ	深さ (mm)		溶接線		エコー	きず	領域	きず	合	備考
CH	↑→	始点	終点	長さ (mm)	ピーク	表面から	中心ずれ	高さ	種類	高さ	種類	分類	否		
1	下流	227	222	232	10	34.2	3.8	8.0	47.5	---	IV	3種	---		
2	下流	549	545	557	12	15.9	15.9	0.0	48.0	---	IV	3種	---		
3	上流	692	688	697	9	15.8	15.8	-2.5	53.0	---	IV	3種	---		
4	上流	841	835	848	13	16.5	16.5	-1.0	61.5	---	IV	4種	---		
5	上流	1052	1052	1073	21	31.2	6.8	-6.0	60.0	---	IV	4種	---		
6	上流	1196	1184	1207	23	16.3	16.3	-1.9	64.0	---	IV	4種	---		
7	下流	1318	1312	1325	13	32.5	5.5	6.8	59.0	---	IV	4種	---		
8	下流	1453	1445	1458	13	16.5	16.5	0.7	63.5	---	IV	4種	---		



探傷結果