

# 高圧導管周溶接用AUT装置

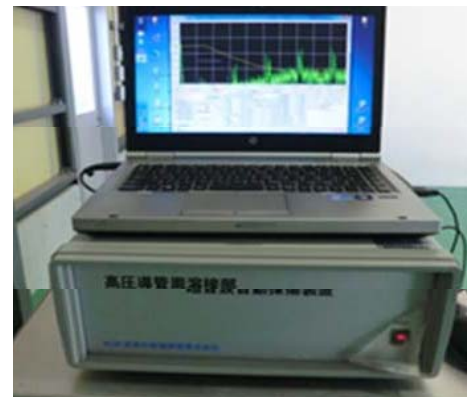
## — JGA基準対応自動超音波探傷装置 (JAUTEA)



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

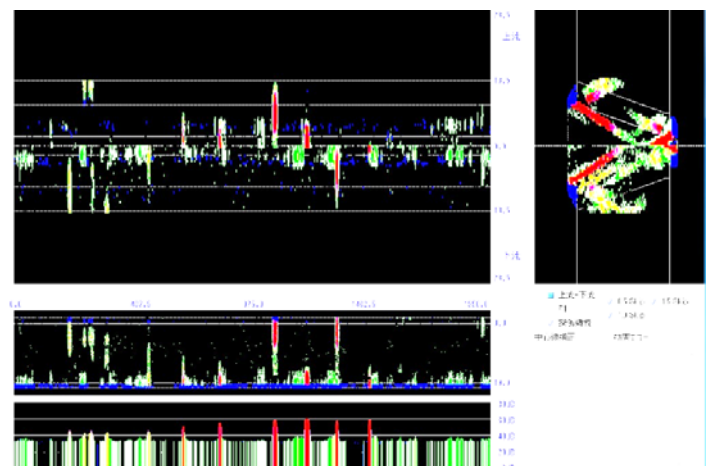


配管探傷状況

### 適用

- 対象配管: 300A、600A周溶接部

超音波自動探傷条件の確認													
R B - A 8	AUT-T01					S T B - A 2 1	---						
探触子番号	CH2	40772A60				探触子番号	CH1	40771A60					
S T B 屈折角	CH2	58.9°				S T B 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							
検出レベル	M線 44.0dB					試験体温度	14.0°C						
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						
分類	4類					合否	合格						
きずの詳細情報													
No.	検出	方位 (mm)		指示長	深さ (mm)		溶接線	エコー	きず	種	きず	合	備
	CH	ビーク	始点	終点	さ (mm)	ビーク	表面から	中心ずれ	高さ	別	域	分	考
1	下流	227	222	232	10	34.2	3.8	8.0	47.5	---	III	3類	---
2	下流	549	545	557	12	15.9	15.9	0.0	48.0	---	III	3類	---
3	上流	692	688	697	9	15.8	15.8	-2.5	53.0	---	IV	3類	---
4	上流	841	835	848	13	16.5	16.5	-1.0	61.5	---	IV	4類	---
5	上流	1062	1052	1073	21	31.2	6.8	-6.0	60.0	---	IV	4類	---
6	上流	1196	1184	1207	23	16.3	16.3	-1.9	64.0	---	IV	4類	---
7	下流	1318	1312	1325	13	32.5	5.5	6.8	59.0	---	IV	4類	---
8	下流	1453	1445	1458	13	16.5	16.5	0.7	63.5	---	IV	4類	---



探傷結果