

高圧導管周溶接用AUT装置

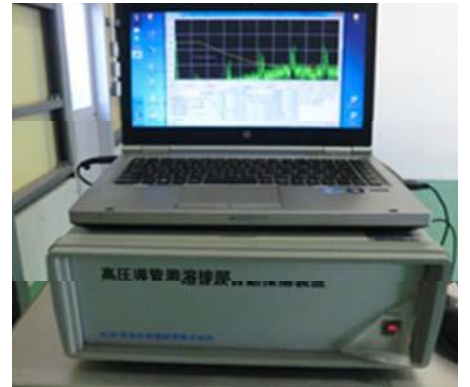
— JGA基準対応自動超音波探傷装置 (JAUTEA)



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

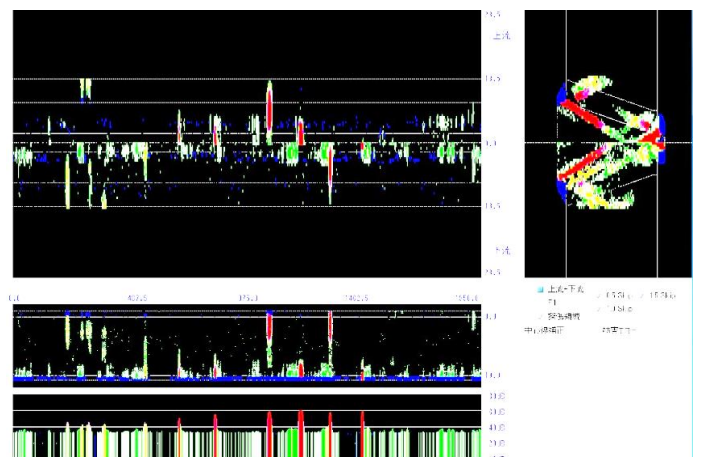


配管探傷状況

適用

- 対象配管: 300A、600A周溶接部

超音波自動探傷条件の確認											
RB-A 8 AUT-T01						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					
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		合格		合格		合格	
分類		4類		合格		合格		合格		合格	
きずの詳細情報											
No.	検出	位置 (mm)	指示長さ	深さ (mm)	溶接線	エコー	きず	種別	高さ	分類	備考
	CH	ピーク	始点	終点	ピーク	表面から	中心ずれ				
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