

Medición de Espesores y Detección de Fallas, dos soluciones en uno.

Dentro de las inspecciones tanto la medición de espesores como la detección de fallas son fundamentales, la mayoría de la veces se requiere realizar estas una seguida de la otra, ya que son complementarias; sin embargo para realizarlas es necesario dos equipos y tener que realizar la **medición de espesores** y cambiar el equipo para la **detección de fallas**.



Ahora contamos con una herramienta que nos permite tener las dos soluciones en uno, facilitándonos nuestras inspecciones, cambiando solo el modo de operación y sin tener la necesidad de cambiar de equipo.



Al encender el equipo nos permitirá seleccionar entre el medidor de espesores o el detector de fallas.

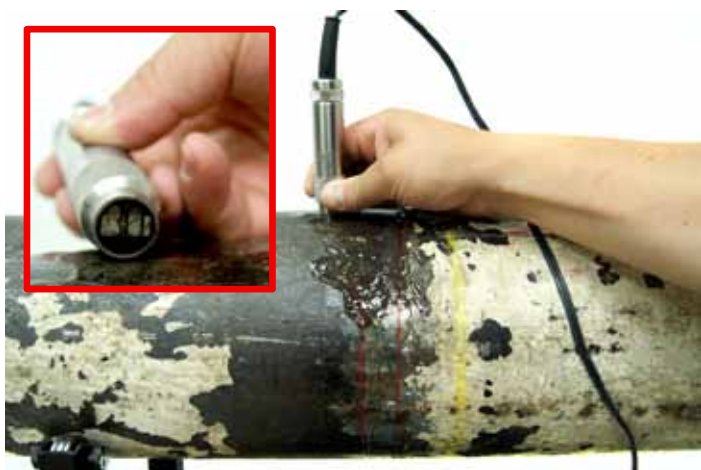


Para esta aplicación realizaremos primero la Medición de Espesores, seleccionando la opción y oprimiendo el Joystick al centro para confirmar. Aparecerá la ventana de bienvenida y en seguida la pantalla de medición.

Podemos realizar el ajuste en el momento o cargar un ajuste almacenado en la memoria SD y descongelar la imagen para iniciar con nuestras mediciones.



Podremos configurar algunos parámetros con la finalidad de observar mejor las indicaciones; ahora realizaremos la medición sobre nuestro componente; es importante mencionar que al realizar nuestras mediciones debemos considerar que el transductor tiene una barrera acústica y esta debe quedar de forma perpendicular a la longitud en el caso de ser tubería, para asegurar que las mediciones sean confiables y repetibles.



En caso de no colocar la barrera acústica en forma incorrecta las variaciones en las lecturas son considerables.



Podemos observar que al colocar de forma incorrecta el transductor tenemos lecturas con variación y a demás nos muestra un valor de recubrimiento.

Ahora realizaremos la medición sobre el material con recubrimiento.



Ahora para inspeccionar la soldadura de nuestro componente cambiaremos el modo de operación del equipo, apagándolo, esto nos permitirá cambiar nuestros accesorios únicamente y seleccionar el modo de Detector de Fallas.



Una vez que seleccionamos el modo de operación aparecerá la ventana de bienvenida y seguida la pantalla del barrido A. Ahora podremos realizar los ajustes necesarios o cargar los ajustes almacenados en la memoria SD del equipo y comenzar nuestra inspección.



Conclusión

Podemos concluir que no requerimos dos equipos uno para Medir Espesores y otro para Detectar Fallas, ahora podemos realizar nuestras inspecciones ya que contamos con **"Dos soluciones en uno"** con solo cambiar el modo de operación nos permite realizar excelentes inspecciones.

www.llogsa.com

Oficina Matriz:

Llog, s.a. de c.v.
Cuitlahuac No. 54
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57501414,

Sucursal Ecuador:

Llog, s.a. de c.v.
Amazonas 4545 y Pereira
3er Piso, Oficina 314
Quito, Ecuador

Sucursal Villahermosa:

Llog, s.a. de c.v.
Sindicato Hidráulico No. 204
Adolfo López Mateos
Villahermosa. Tab. 86040
T. +52993.3122515
F. +52993.3122515

Sucursal Monterrey:

Llog, s.a. de c.v.
Río Hudson No. 487
SPGG, Nuevo León 66220
T. +5281.83562135, 83355961
F. +5281.83355428

Centro de Capacitación:

Llog, s.a. de c.v.
Cuauhtémoc No. 93
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57502981
F. +5255.57502980