

DETECCIÓN DE FALLAS CON ALARMA TTL AUDIBLE Y VISUAL



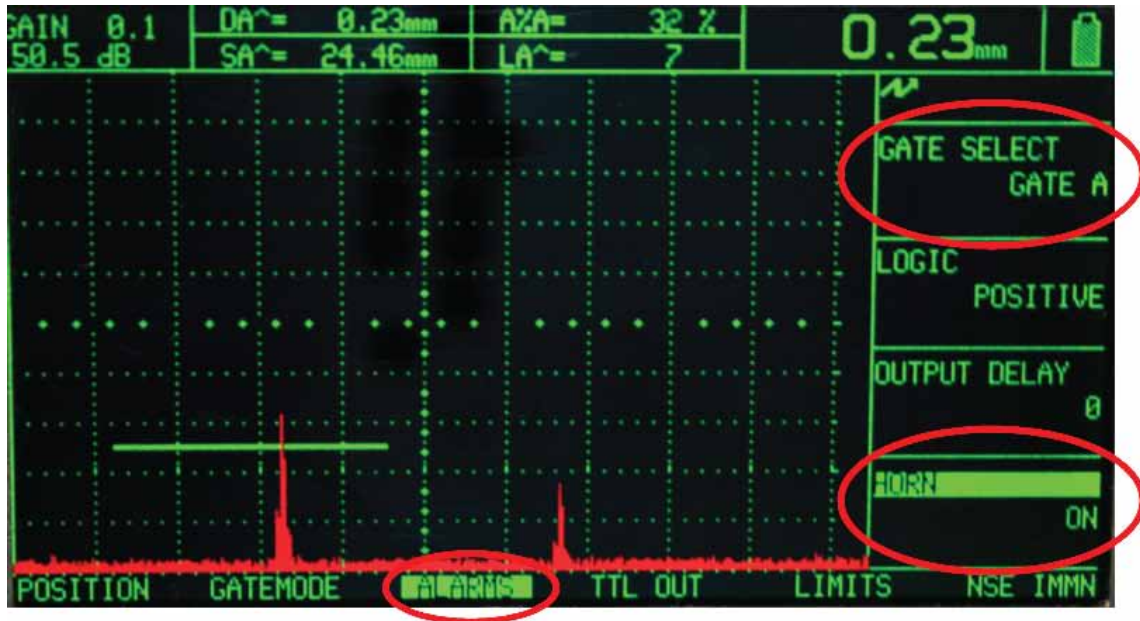
En la inspección ultrasónica, la información obtenida instantáneamente representa únicamente los datos que se obtienen dentro de los límites del haz ultrasónico. La selección de las zonas que se van a inspeccionar, así como el grado de rastreo o cobertura de la pieza, estará basado en el conocimiento que tiene el cliente de cuáles serán las posibles áreas defectuosas, material que se inspecciona, entorno y factores similares.

Para facilitar la detección el equipo **USN 58L** detector de fallas cuenta con alarmas audibles y visibles, y tres canales de salida (esto por si se requiere un dispositivo externo de marcación) esto hace que cuando realizamos inspecciones continuas o mejor dicho a una velocidad mayor o de línea al configurar el equipo adecuadamente podemos determinar a qué distancia encontró dicha discontinuidad o en otro caso puede ser útil para la clasificación según lo requiera el usuario

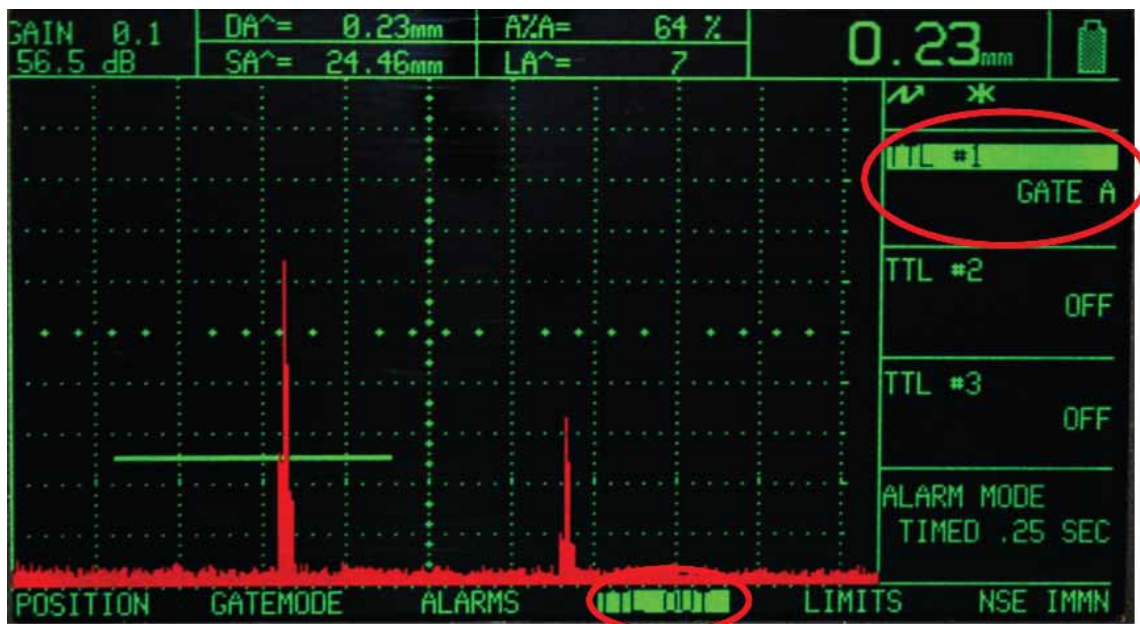
Para realizar la aplicación de esta función con la que cuenta el equipo detector de fallas **USN 58L** es necesario configurar los parámetros del equipo, así como ajustarlo en distancia y en sensibilidad.

Además hay que tomar en cuenta los criterios de aceptación y el modo de evaluación para determinar la altura de las compuertas (el porcentaje de altura de la compuerta determina la amplitud de la discontinuidad) con la que trabajara la alarma.

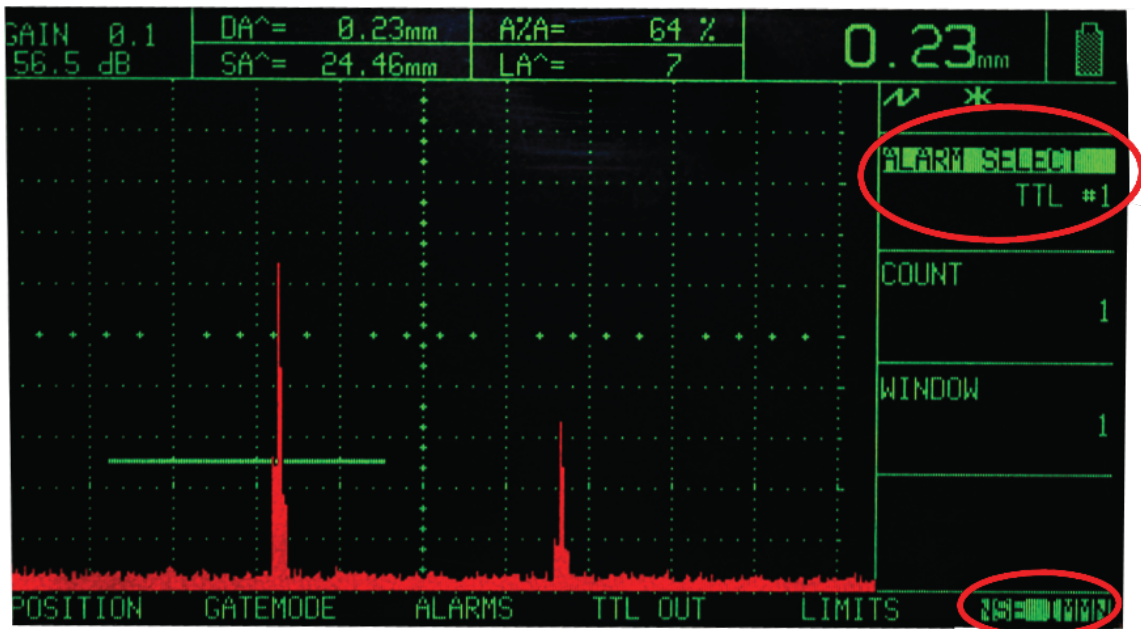
El menú **ALARMS** (ALARMAS) presenta cuatro parámetros pero solo configuramos la selección de compuerta y encendido de bocina, ya que con los resultados de interés (**DA** o **SA**) se activara la alarma en el canal que habilitaremos posteriormente.



Después pasamos al menú de **TTL OUT** (retraso de salida) en el ajustamos el retardo en el canal donde será emitida la alarma que fue seleccionado, esto es en caso de tener algún dispositivo de marcación o dispositivo de separación de línea.



Por último seleccionamos que canal será habilitado para comenzar con la inspección. Y posteriormente verificamos la altura de la compuerta y su ancho ya que esta podría tocar alguna otra indicación ya sea el pulso inicial o reflexión de pared posterior.



CONCLUSIÓN:

Podemos determinar que la función de alarmas en el equipo detector de fallas **USN 58 L** es de gran apoyo para la detección de fallas en inspecciones continuas para tubería con soldadura o algún otro proceso de clasificación.

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
Cauhtémoc No. 93
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57502981
F. +5255.57502980