



ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS



A nuestros clientes les ofrecemos una amplia gama de servicios de inspección, ensayos, supervisión de soldaduras, e integridad de activos.





ENSAYOS NO **DESTRUCTIVOS**

Con nuestro **equipo de profesionales niveles II certificados** en diferentes técnicas, la más avanzada tecnología de inspección y el uso de aplicaciones a medida de última generación.

Ayudamos a nuestros clientes a ahorrar en costos de mantenimiento correctivo, mejorar la calidad de sus productos terminados y garantizar sus procedimientos operativos, haciéndolos más sencillos y fiables.



INSPECCIÓN VISUAL DIRECTA Y REMOTA



Inspección visual directa y remota de estructuras soldadas en campo y en planta.

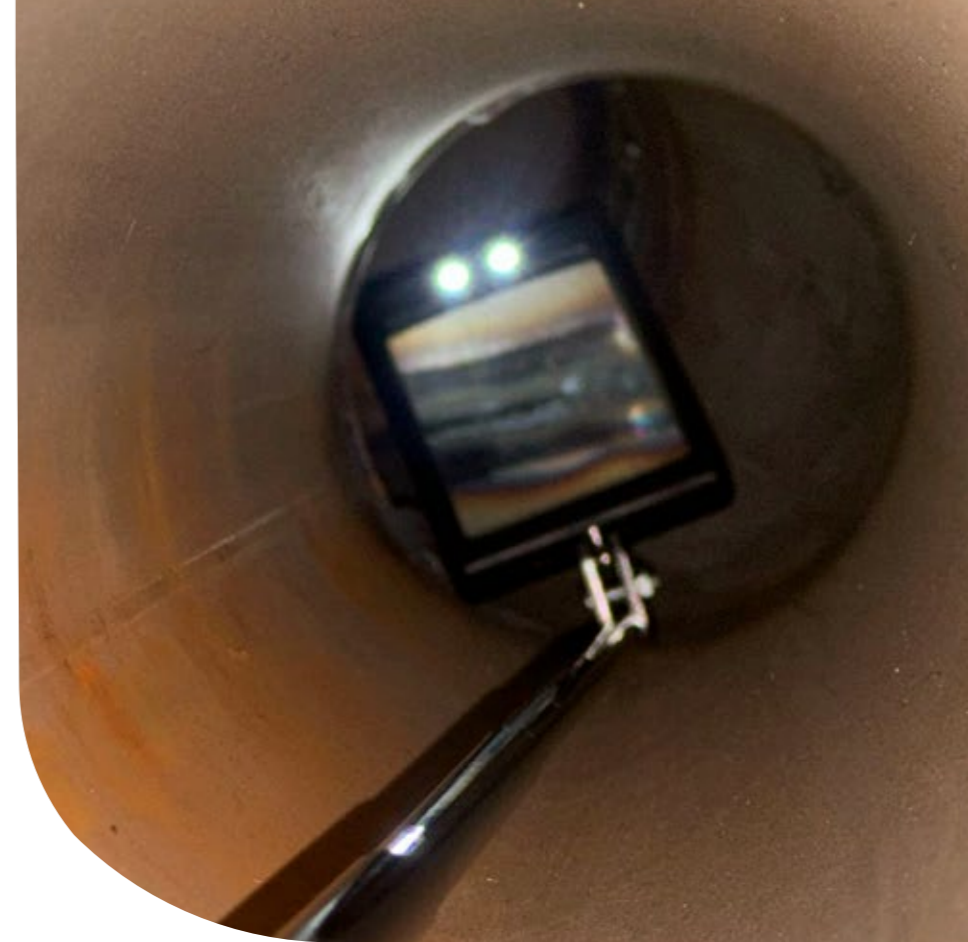


INSPECCIÓN VISUAL

DIRECTA Y REMOTA

La importancia de la inspección durante , terminando y en servicio de nuestros elementos soldados ; nos va permitir mejorar continuamente la calidad y la apariencia de los mismos, cumpliendo con los estándares de fabricación y evitando sobre costos por reparaciones o garantías.

Interpretamos las discontinuidades por medio de equipos certificados y debidamente calibrados.



Podemos detectar e interpretar diferentes discontinuidades.





LÍQUIDOS PENETRANTES



LÍQUIDOS PENETRANTES

Método de inspección muy usado para fabricación de estructuras metálicas, tanques, y servicios de mantenimiento.

Permite detectar discontinuidades las cuales no son detectables fácilmente por una inspección visual directa, gracias a la acción capilar de un penetrante y el contraste del revelador; Permite detectar diferentes tipos de discontinuidades como (porosidad vermicular, porosidad agrupada o alineada , fisuras , socavado ,faltas de fusión entre otras).



Inspección por medio de yugo magnético, nos permite detectar discontinuidades superficiales y subsuperficiales en materiales base y construcciones soldadas. Lorem ipsum dolor sit



ULTRASONIDO



Los equipos de Ensayos Convencionales de Ultrasonido trabajan con el principio del envío de un haz pulsado de ultrasonido de alta frecuencia a partir de un transductor de mano o palpador, que se coloca sobre la superficie del objeto que va a ser ensayado.

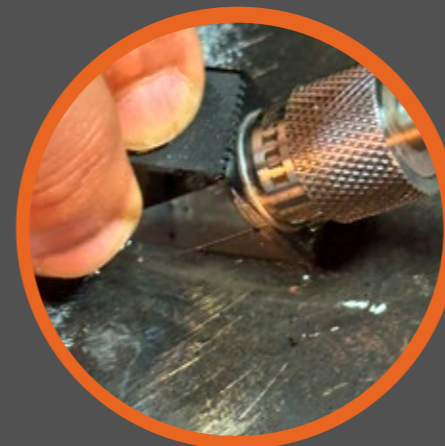
ULTRASONIDO CONVENCIONAL

Garantizar la calidad y la integridad en diversos sectores industriales es fundamental para el éxito continuado de una empresa. Un método viable para conseguirlo son las soluciones llave en mano basadas en el empleo de ultrasonidos, que proporcionan a los operadores la información necesaria para gestionar de manera eficaz los activos y los riesgos de las infraestructuras antiguas presentes en la industria de hoy en día.

Los ensayos por ultrasonidos pueden utilizarse en cualquier momento del ciclo de vida de un componente y permiten desde inspeccionar placas, piezas forjadas, fundiciones o componentes soldados hasta monitorizar la corrosión de componentes en funcionamiento.

Los ensayos por ultrasonidos se utilizan en muchos sectores, entre los que se cuentan:

- Procesado de alimentos
- Producción de papel
- Producción y refinado de petróleo y gas
- Generación de electricidad
- Aeroespacial
- Marítimo





PARTICULAS MAGNÉTICAS



Inspección por medio de yugo magnético, nos permite detectar discontinuidades superficiales y subsuperficiales en materiales base y construcciones soldadas.

PARTICULAS MAGNÉTICAS

Inspección por medio de yugo magnético, nos permite detectar discontinuidades superficiales y subsuperficiales en materiales base y construcciones soldadas.

Aplicable para materiales base o materia prima , construcciones soldadas, piezas sometidas a esfuerzo , mantenimiento preventivo y correctivo de maquinaria , entre otros. Manejamos en MT visibles y fluorescentes.





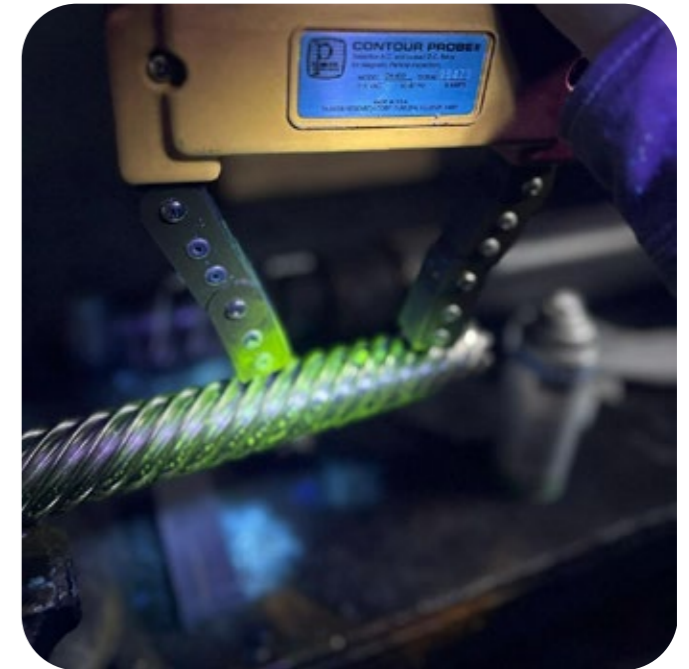
Quality
Welding
GROUP

**PARTÍCULAS
MAGNÉTICAS
FLUORESCENTES
MT- F**



PARTÍCULAS MAGNÉTICAS FLUORESCENTES MT- F

Se basa en magnetizar la pieza y aplicar partículas magnéticas fluorescentes que, bajo luz ultravioleta (UV-A), se concentran en las fugas de campo generadas por las discontinuidades, haciéndolas visibles con alto contraste.



Alcance del ensayo (MT-F)

- Tipo de discontinuidades detectables:
- Grietas superficiales y cercanas a la superficie
- Falta de fusión, falta de penetración abierta
- Pliegues, costuras, laps
- Porosidad alineada abierta a superficie
- Zonas inspeccionables:
- Soldaduras (cordón, ZAC y metal base)
- Superficies mecanizadas o conformadas



Quality
Welding
GROUP



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO

La medición de espesores por Ultrasonido (UT Thickness Measurement) es un método de ensayo no destructivo que determina el espesor remanente de un material midiendo el tiempo de tránsito de una onda ultrasónica a través del mismo. Es especialmente eficaz para evaluar pérdida de espesor por corrosión, erosión o desgaste sin necesidad de acceso a ambas caras del componente.

APLICACIONES PRINCIPALES

A) Estructuras metálicas

- Evaluación de pérdida de sección en vigas, columnas y perfiles estructurales.
- Monitoreo de corrosión en estructuras expuestas a ambientes marinos, industriales o químicos.
- Verificación de espesor mínimo admisible según criterios de diseño o normas (p. ej., AWS, AISC).
- Inspecciones periódicas para programas de mantenimiento predictivo.

APLICACIONES **PRINCIPALES**

B) Tanques de almacenamiento (API 650 / API 653)

- Medición de espesores en virolas, fondos y techos de tanques. Detección de corrosión interna y externa.
- Determinación de espesor remanente para cálculos de:
 - Vida remanente.
 - Tasa de corrosión.
 - Aptitud para el servicio (Fitness For Service).
 - Soporte técnico para reparaciones, reemplazos de anillos o parches.

