



TOTAL TESTING TECHNOLOGY

東京理学検査株式会社

超音波 & 渦流スキャナー

2005-7



塗膜厚さと板厚をラインで測定

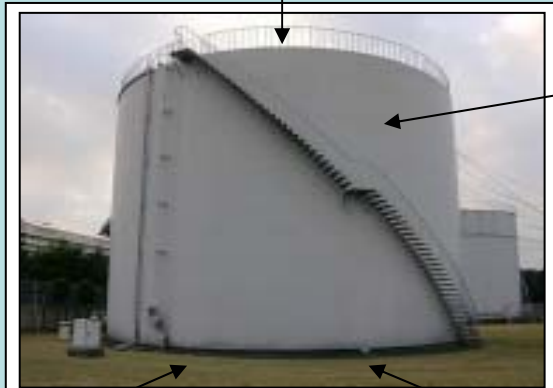
LAT

概要

1. 超音波探傷法による板厚測定と、渦流探傷法による塗膜測定を自動で同時に行える。
2. 足場が無くても、タンクの底板(長手方向、円周方向)、側板、屋根板の板厚及び塗膜厚さを測定できる。
3. パソコン処理で検査データが自動で取り込める。



屋根板測定



碍子洗浄タンク



側板測定



底板測定(長手方向)



底板測定(円周方向)

導入メリット

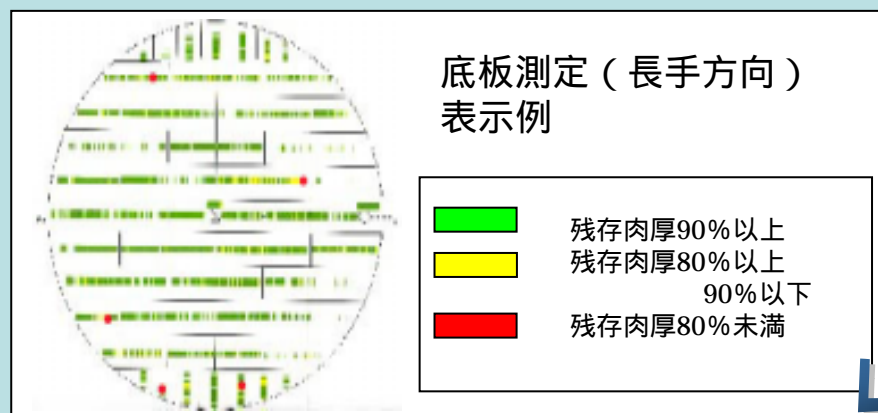
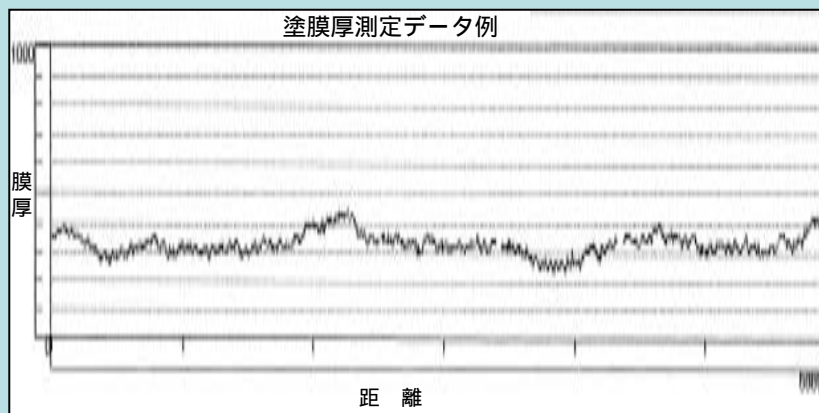
- 1) 足場が不要
高所危険作業不要、準備期間の短縮、大幅なコストダウン。
- 2) 塗膜剥離が不要
工事期間短縮。
- 3) 自動収録によるラインで測定
人工削減による大幅なコストダウン、高品質・高精度の診断。
- 4) 塗膜・板厚を同時測定
付加価値増大。
- 5) 測定がパソコン処理
スピーディーな診断レポートの提出。



超音波探傷器

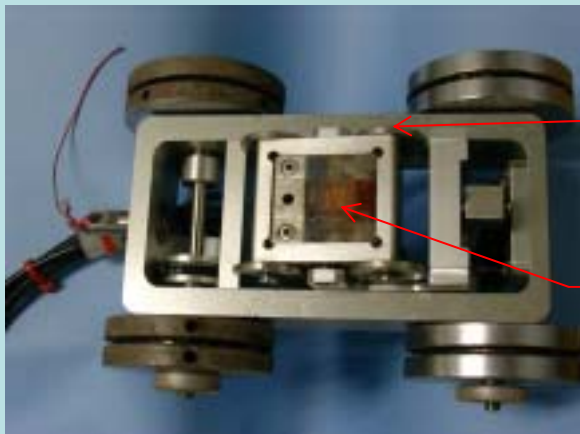
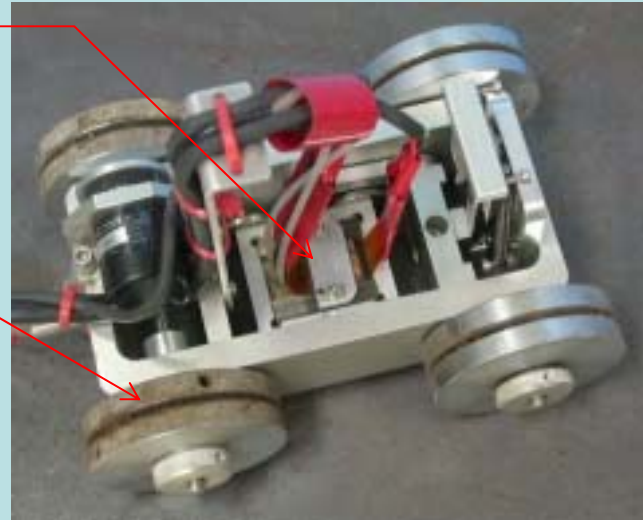


渦流探傷器



デュアルセンサー
渦流による塗膜厚測定と超音波による板厚測定が同時にできる。

強力マグネットタイヤ
垂直壁面も可能。



センサー部にもタイヤが付いており、塗装面を傷付けません。

フレキシブル渦流センサー



仕 様			
試 験	項 目	内 容	備 考
超音波	板厚の測定範囲	2mm以上から15mm以下	塗膜上面から鋼板底面までの距離を測定する。
	測定ピッチ	1mm以上任意	
	走査方法	線走査	
過 流	塗膜厚の測定範囲	0 から600 μ m	センサーが設置する40 × 40mm範囲の塗膜厚さを測定する。
	測定精度	$\pm 50 \mu$ m	
	測定ピッチ	1mm以上任意	
	走査方法	線走査	
表 示	リアルタイム表示。		
表示方法	0.5m以下:1mm毎実測定値 0.5~1m以下:5mm毎、最小値 1~5m以下:10mm毎、最小値 5~10m以下:50mm毎、最小値 10m超え:100mm毎、最小値		
その他	側壁の近くや、溶接部近傍は測定できない場合がある。塗膜むらや、劣化が激しいところは、膜厚を正確に測定できない場合がある。測定面側に減肉がある場合、肉厚を正確に測定できない場合がある。		

お問い合わせ

info@tokyorigaku.co.jp

TEL: 03-3766-4501

FAX: 03-3765-7847