

Montevideo, 1 de marzo de 2024

Informe Técnico de Medición de Espesores en Recipientes de Presión

Pulmón de aire vertical de grasería



Cliente: Marfrig – Establecimientos Colonia

Elaborado por: Ing. Manuel Cavalleri

1. Sitio de inspección

Toda la superficie exterior del tanque.

2. Equipamiento utilizado

- Resolución: 0.01 mm
- Rango de medida: 0.5 a 508mm
- Scan basado en tiempo A/B y compuerta
- Palpador: 5MHz, diámetro 6mm

3. Normativa de Referencia

Norma: ASTM E-797

Método: Medición de espesores por ultrasonido

Técnica: Pulso - Eco

4. Ensayo visual

a. Objeto

Todas las superficies accesibles y uniones soldadas del tanque.

b. Propósito y alcance

Inspección de las superficies accesibles con la finalidad de descartar la existencia de deformaciones y severa corrosión localizada.

c. Preparación

Limpieza. Iluminación apropiada.

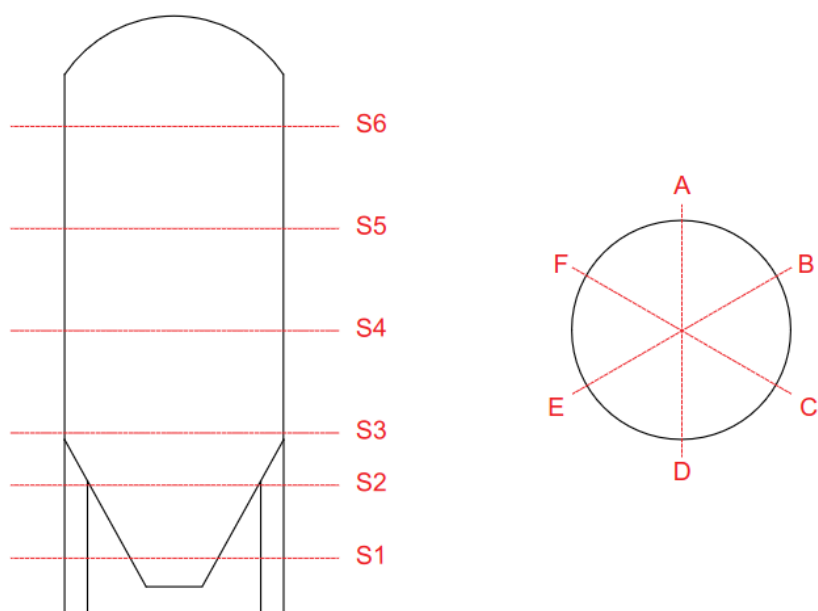
d. Resultado

Se observaron algunos desprendimientos del recubrimiento de pintura por acciones mecánicas exteriores (golpes y abrasiones)

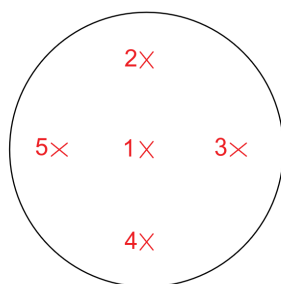
5. Mediciones de Ultrasonido

a. Esquema de medición

- Envolvertes



- Casquete



b. Resultados¹

- Envolvente

	A	B	C	D	E	F
1	12	5	23	5	4	5
2	5	5	5	5	5	5
3	5	5	5	5	5	5
4	5	5	5	5	5	5
5	5	5	5	5	5	5
6	6	5765	5	657657	6	566

- Casquete

	Inferior	Superior
1	1	22
2	55	3
3	4	6
4	7	8
5	9	0

6. Conclusión

No se detectaron zonas de bajo espesor, los valores medidos en una misma chapa no presentan severas diferencias entre sí.

¹Todas las medidas están en mm