

Montevideo, 23 de febrero 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

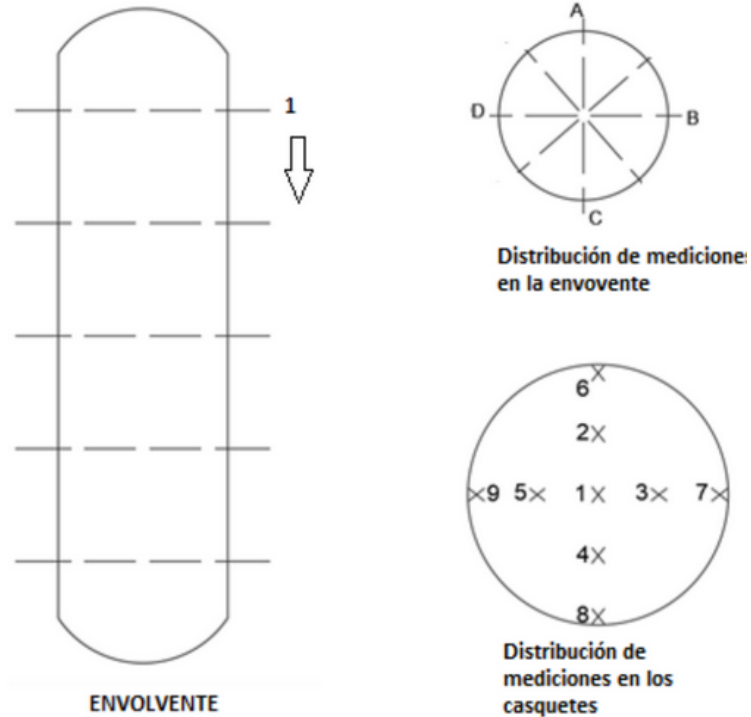
Limpieza. Iluminación apropiada.

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



b. Resultados¹

Casquete

	Inferior	Superior
1	4	5
2	4	4
3	2	4
4	520	565
5	8	8
6	89	85
7	88.	852
8	88	865
9	862	835

Envolvente

	A	B	C	D
1	48	4	4	4
2	4	4	7	4
3	4	8	44	8
4	4	4	7	54
5	4	5	5	7
6	48	84	5	484

6. Conclusión

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