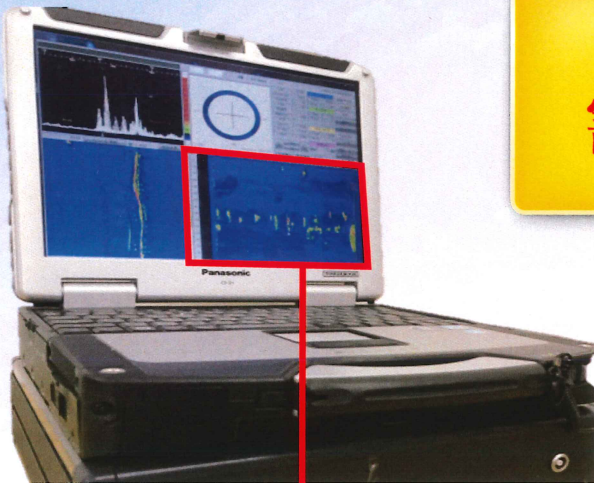


チューブの割れを早く正確に検出

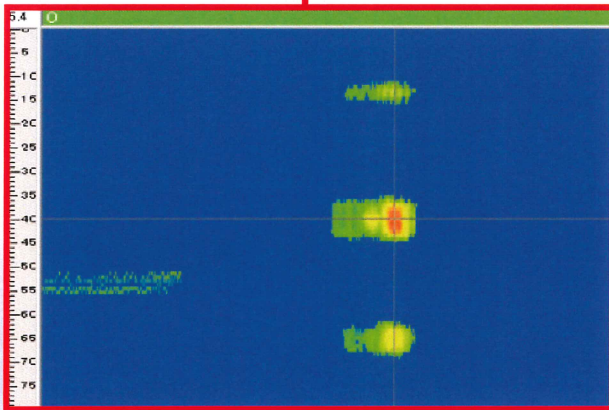
Crack Scan IRIS

 日本シレーク株式会社

渦流探傷で検出困難な
割れを正確に検出できます



Cマップ表示例



■ 特徴

周方向の割れは、深さ0.3mm以上を検出
周方向の割れの位置、方向(角度)、長さ、深さ、
内外判別ができます。

■ 検査条件

材 質 SUS、銅合金(非鉄金属)
サ イ ズ 内径14~28mm
厚 み 3mm以下
長 さ 約10m程度
探 傷 速 度
全 長 1日150~250m
管端部検査 1日500本/日は可能

■ Crack Scan IRISの優位性

	検出性	割れ位置	割れ方向 (角度)	割れ長さ	割れ深さの 推定	割れ内外 判別	検出速度	全長検査	結果の 視認性
Crack Scan IRIS	◎	◎	◎ (入口側)	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ET方式	△	○	×	×	△	◎	◎	◎	×
管端部からUT	○	×	△	×~△	×	×	△	×	×
水浸斜角UT(手動)	○	◎	△	×	×	×	×	×	×
直接接触斜角UT	○	◎	◎	△	×	×	×	×	○