



AtomNDT
ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS

INFORME DE ULTRASONIDO

PROCEDIMIENTO
Us-001-2024 Rev0
H 1 De 6

INFORME N°: [REDACTED]

FECHA: [REDACTED]

CLIENTE: [REDACTED]

UBICACIÓN: [REDACTED]

OBRA: OLEODUCTO 32"- [REDACTED]

MATERIAL: ACERO AL CARBONO

CRITERIO DE ACEPTACION: ASME B31.4

ESPESOR NOMINAL DE CAÑO 32": 6,38mm

NORMA DE REFERENCIA: ASME V Artículo 4 y 5

DATOS DEL EQUIPO

MARCA: KRAUTKAMER

MODELO: USM 88

N° DE SERIE: [REDACTED]

AGENTE DE ACOPLAMIENTO: CARBOXIMETRIL

TEMPERATURA DE LA PIEZA: 20°C

DATOS DE CALIBRACIÓN

TIPO DE PALPADOR	ANGULO	N° DE SERIE	FRECUENCIA (MHz)	RANGO (mm)	PROBETA VERIFICACION	CALIBRACION EN DISTANCIA	BLOCK DE CALIBRACIÓN	REFLECTOR DE REFERENCIA [mm]	NIVEL DE REFERENCIA [dB]	NIVEL DE REGISTRO [DAC]	CORRECCION POR TRANSFERENCIA [dB]	GANANCIA ADICIONAL [dB]	AMPLIFICACIÓN TOTAL [dB]
DA 401	0°	58637	5	0-60	V2	V1	Escalonada		46		2	6	54
AM4R	70°	1294823	4	0-120	V2	V1	Bloque ASME	2	54	50	2	6	62

Conclusión:

[REDACTED]

discontinuidades internas, evaluar la continuidad metalurgica del material y verificar la ausencia de indicaciones atribuibles a mecanismos de degradación en servicio, tales como fisuración por fatiga u otros procesos que pudieran comprometer la integridad estructural del componente.
Posteriormente, se realizaron barridos mediante transductor angular de 70°, orientados a la evaluación volumétrica de la soldadura longitudinal y de la Zona Térmicamente Afectada (ZTA), con el propósito de detectar discontinuidades internas inherentes al proceso de fabricación o desarrolladas durante el servicio, incluyendo fisuras asociadas a mecanismos de fatiga.
Durante la inspección se registró un espesor de 6,38 mm en el material base y un espesor de 8,3 mm en la soldadura longitudinal.
Como resultado del ensayo, no se detectaron indicaciones relevantes ni discontinuidades en el material base, en la soldadura longitudinal ni en la Zona Térmicamente Afectada (ZTA) dentro del área inspeccionada.
En consecuencia, de acuerdo con el alcance de la presente inspección y los resultados obtenidos, la zona evaluada cumple con los criterios de aceptación establecidos, considerándose el resultado del ensayo como ACEPTABLE.

EVALUADO POR:

ACEPTADO POR:



INFORME DE ULTRASONIDO

PROCEDIMIENTO
Us-001-2024 Rev0

H 3 De 6

INFORME N°: [REDACTED]

FECHA: [REDACTED]

CLIENTE: [REDACTED]

UBICACIÓN: [REDACTED]

OBRA: OLEODUCTO 32" - [REDACTED]

MATERIAL: ACERO AL CARBONO

CRITERIO DE ACEPTACION: ASME B31.4

NORMA DE REFERENCIA: ASME V Artículo 4 y 5

ESPESOR NOMINAL DE CAÑO 32": 6,38mm



RESULTADO:

XXX APROBADO

RECHAZADO

CONFORMIDAD FINAL

EVALUADO POR:

ACEPTADO POR:



INFORME DE ULTRASONIDO

PROCEDIMIENTO
Us-001-2024 Rev0

H 4 De 6

INFORME N°: [REDACTED]

FECHA: [REDACTED]

CLIENTE: [REDACTED]

UBICACIÓN: [REDACTED]

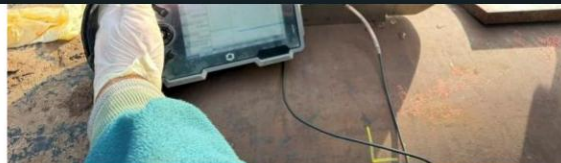
OBRA: OLEODUCTO 32"- [REDACTED]

MATERIAL: ACERO AL CARBONO

CRITERIO DE ACEPTACION: ASME B31.4

NORMA DE REFERENCIA: ASME V Artículo 4 y 5

ESPESOR NOMINAL DE CAÑO 32": 6,38mm



RESULTADO:

XXX APROBADO

RECHAZADO

CONFORMIDAD FINAL

EVALUADO POR:

ACEPTADO POR:



INFORME DE ULTRASONIDO

PROCEDIMIENTO
Us-001-2024 Rev0
H 5 De 6

INFORME N°: [REDACTED]

FECHA: [REDACTED]

CLIENTE: [REDACTED]

UBICACIÓN: [REDACTED]

OBRA: OLEODUCTO 32" - [REDACTED]

MATERIAL: ACERO AL CARBONO

CRITERIO DE ACEPTACION: ASME B31.4

NORMA DE REFERENCIA: ASME V Artículo 4 y 5

ESPESOR NOMINAL DE CAÑO 32": 6,38mm



RESULTADO:

XXX APROBADO

RECHAZADO

CONFORMIDAD FINAL

EVALUADO POR:

ACEPTADO POR:



INFORME DE ULTRASONIDO

PROCEDIMIENTO
Us-001-2024 Rev0

H 6 De 6

INFORME N°: [REDACTED]

FECHA: [REDACTED]

CLIENTE: [REDACTED]

UBICACIÓN: [REDACTED]

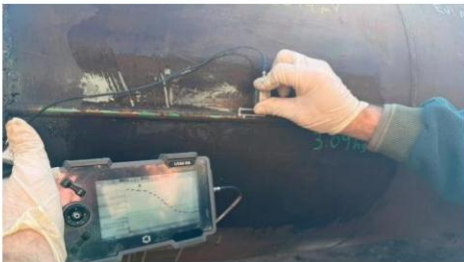
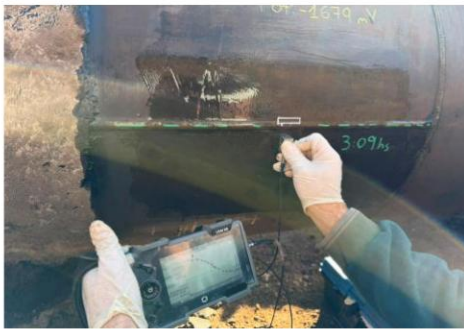
OBRA: OLEODUCTO 32"- [REDACTED]

MATERIAL: ACERO AL CARBONO

CRITERIO DE ACEPTACION: ASME B31.4

NORMA DE REFERENCIA: ASME V Artículo 4 y 5

ESPESOR NOMINAL DE CAÑO 32": 6,38mm



RESULTADO:

XXX APROBADO

RECHAZADO

CONFORMIDAD FINAL

EVALUADO POR:

ACEPTADO POR: