

Contrôles non destructifs

Nos spécialistes disposent de connaissances étendues et de nombreuses années d'expérience dans le domaine des contrôles non destructifs (Cnd) de soudures, structures soudées, cuves, appareils et installations. Le contrôle non destructif consiste à tester la qualité d'une pièce sans endommager le matériau. KASAG utilise pour cela de nombreux procédés de contrôle. Les résultats sont documentés selon vos exigences dans un rapport de contrôle. Avec KASAG, vous optez pour la sécurité.



Radiographie, radiographie RT

Contrôle par radiographie de joints de soudures métalliques, de fixations d'emmanchements et de pièces moulées

| | |
|-----------------------|---|
| Homologations | RT2 selon EN ISO 17636 / ASME Sec. V (SNT-TC-1A) |
| Source de rayons X | BALTOSPOT CERAM35 (300kV), YXLON Y.XPO225 (225kV) |
| Épaisseur de matériau | jusqu'à 50 mm |

Essais de pénétration de colorant / Contrôles de fissures de surface PT

Essais de pénétration de colorant de soudures métalliques/ fixations d'emmanchements

| | |
|---------------|-------------------------------------|
| Homologations | PT2 selon EN ISO 3452 / ASME Sec. V |
|---------------|-------------------------------------|

Inspection visuelle VT

| | |
|---------------|-------------------------------------|
| Homologations | VT2 selon EN ISO 5817 / ASME Sec. V |
|---------------|-------------------------------------|

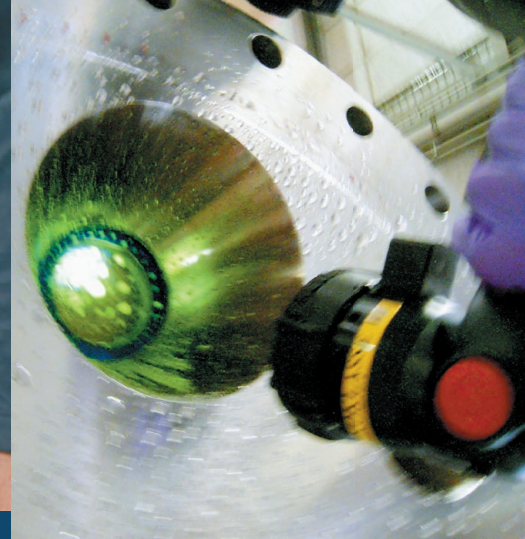
Contrôles des matériaux / contrôles de confusion PMI

Contrôles de tous les matériaux métalliques

| | |
|--------------------|---|
| Type | PMI ; Identification de Matériau Positive Analyseur par radiographie haute puissance à fluorescence |
| Classe d'alliages | DIN, militaire, ASTM |
| Éléments d'alliage | Ti, V, Cr, Mn, Fe, Co, Ni, Cu, Zn, W, Hf, Ta, Re, Pb, Bi, Zr, Nb, Mo, Ag, Sn, Sb, Mg, Al, Si, P, S |

Contrôle de fuites d'hélium LT

Recherche de fuites, test d'étanchéité selon EN 13185 ou EN 1593 par test de fuite d'hélium (mode renifleur $< 1 \times 10^{-6}$ mbar l/s ou mode vide $< 5 \times 10^{-10}$ mbar l/s) pour la localisation ciblée de fuites à haute sensibilité. Les pores, les fissures dans la pièce, les erreurs de traitement ou le montage incorrect des composants et vannes, ainsi que les joints défectueux peuvent être détectés.



Nous vous aidons à réaliser vos projets

Essai à la riboflavine, écoulement total

L'essai à la riboflavine est un test de fluorescence destiné à vérifier l'aptitude au nettoyage. Il s'effectue sur des cuves en contrôlant la mouillabilité de toutes les zones par le fluide de nettoyage, par exemple à l'aide de buses de pulvérisation dans la cuve. Pour ce faire, une substance fluorescente est pulvérisée sur l'ensemble de la surface interne de la cuve et celle-ci est ensuite contrôlée au moyen d'une lampe UV à l'issue de séquences de nettoyage définies.

Essais de pression

Essai de pression, contrôle de cuves, réservoirs, récipients, appareils sur place ou notre centre de tests.

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Hydrostatique | Eau |
| Pression max. hydrostatique | 1000 bar |
| Pneumatique | Azote, air |
| Pression max. pneumatique | dépend du volume |

Contrôles de rugosité de surface Ra/Rz, mesure de ferrite Fe

Les contrôles de rugosité de surface Ra/Rz, mesure de ferrite Fe sont par ex. nécessaires dans le secteur pharmaceutique pour la fabrication de cuves.

Mesures d'épaisseurs de paroi

Les mesures d'épaisseurs de paroi servent par exemple à contrôler l'enveloppe ou le fond de cuves.

Vidéo-endoscopies

Vidéo-endoscopie pour par ex. le contrôle d'enveloppes de refroidissement/chauffage, de conduites tubulaires, etc.

Tests de perte de pression

Tests de perte de pression dans des conduites tubulaires des échangeurs thermiques et des enveloppes de cuve (liquides).

Autres méthodes de contrôle

D'autres méthodes courantes de contrôle non destructif dans le secteur des métaux, telles que les contrôles à ultrasons, sont réalisées avec des partenaires externes.

Certifications, homologations fabricant

ISO 9001 / ISO 3834-2
PED (EN13445 / AD-2000)
ASME (U-Stamp, Code Section VIII Div. 1)
China Stamp (A1), China License
TP TC 032/2013 (EAC), Union douanière

Outre notre gamme d'homologations, nous sommes en mesure d'obtenir des homologations pour presque tous les pays du monde (Singapour, Japon, Malaisie, Canada, etc.).