

Kit de Inspeção de Soldadura

Indicado para determinar rapidamente se o enchimento por soldadura cumpre os critérios NRC de aceitação visual para soldas estruturais



Características:

Precisão – a escala de profundidade do corte ou a altura de enchimento pode ser lida para 1/32 polegadas.

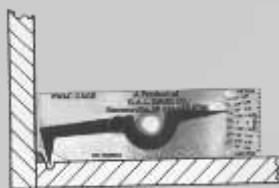
Facilidade de utilização – o ponteiro é fácil de configurar e possui um parafuso que fixa a posição para utilizar futuramente. As figuras e os incrementos são gravados na superfície, tornando-se mais fáceis de ler sem riscar.

Rapidez – as quatro medidas requeridas são feitas através de um único indicador.

Robusto – em aço inoxidável.

Acessível – de pequena dimensão e fácil de transportar.

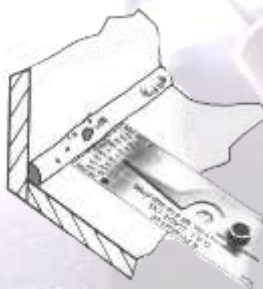
Este kit de inspeção verifica rápida e facilmente as quatro medidas essenciais requeridas para a soldadura estar em conformidade com os critérios NRC de aceitação visual. Verifica a profundidade do corte, realiza a comparação da porosidade, a quantidade de porosidade por polegada e a altura de enchimento.



Verifica a profundidade do corte



Realiza a comparação da porosidade



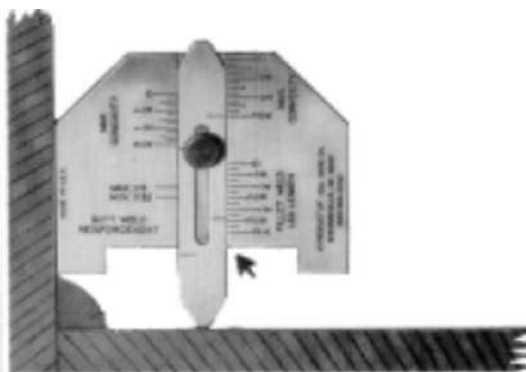
Verifica a quantidade de porosidade por polegada



Verifica a altura do enchimento

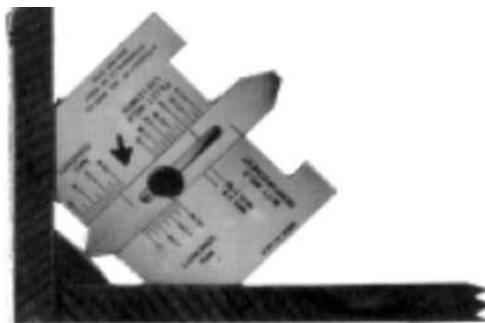
Apura a calibragem da soldadura de topo e do enchimento!

1. Determina o tamanho do enchimento por soldadura



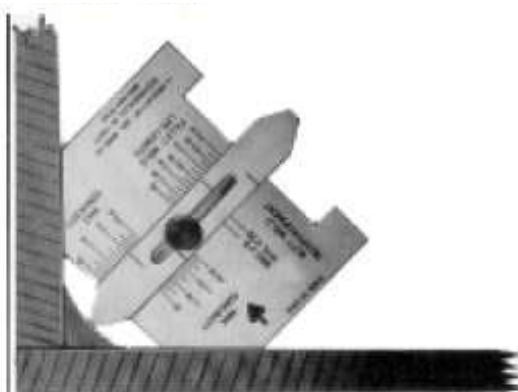
Posicione o indicador contra o bordo lateral do enchimento de soldadura e faça-o deslizar até tocar na estrutura conforme mostra a figura. Ler o "Tamanho do enchimento de soldadura" através da superfície do indicador, conforme mostra a seta na figura.

2. Verifica a tolerância permissiva de convexidade



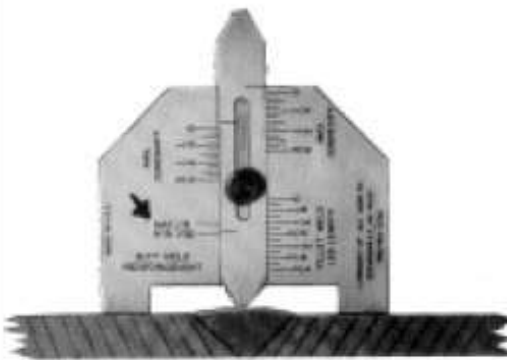
Após determinar o tamanho da convexidade da soldadura, posicione o indicador contra a estrutura e deslize o ponteiro até tocar na face do enchimento, conforme mostra a figura. A convexidade máxima não deve ser superior à "Escala máxima de convexidade", conforme mostra a seta na figura, onde pode ler-se o tamanho do enchimento.

3. Verifica a tolerância permissiva de concavidade e sub enchimento



Posicione o indicador contra a estrutura e deslize o ponteiro até tocar na face do enchimento por soldadura, conforme mostra a figura. Se o ponteiro não tocar na estrutura desta forma significa que é necessário realizar mais enchimento na superfície.

4. Verifica a tolerância permissiva de reforço



Posicione o indicador, de forma que o reforço fique entre a abertura, e deslize o ponteiro até tocar na face da soldadura, conforme mostra a figura.