



Visuele inspectie

Een **visuele inspectie** vormt een goede basis om de **uitwendige staat van laswerken te controleren**. Ze laat toe om op een snelle en goedkope manier een eerste idee te vormen van de degelijkheid van een las, om mogelijke fouten te detecteren en om eventueel bijkomende niet-destructieve onderzoeken te oriënteren. Vincotte-experten hebben de juiste opleiding genoten en hebben genoeg ervaring om met behulp van onder andere spiegels, camera's en endoscopen mogelijke fouten op het eerste zicht te herkennen. Ze hebben ook kennis van of zijn getraind in andere niet-destructieve onderzoeksmethoden waardoor ze u in geval van problemen meteen ook een oplossing kunnen aanreiken.

Your tailor-made solution

Meer over visuele inspectie:

De visuele inspectie is een essentiële basistechniek van niet-destructief onderzoek, ze gaat per definitie aan andere onderzoeksmethodes vooraf.

Bij een visuele inspectie van laswerken worden het basismateriaal, de lasvoorbereiding en het lasproces nagekeken. Bovendien wordt een dimensionele controle uitgevoerd, de oppervlaktegesteldheid wordt getest en er wordt gekeken naar de werkvoorwaarden in uitbating zoals druk, temperatuur en wisselende belasting.

Vincotte-experten beschikken over:

- kennis van de fabricagemethoden zoals walsen, gieten, smeden, trekken en buigen en hun mogelijke inherente fouten;
- kennis van de assemblagetechnieken zoals lassen, rivetteren, opgieten, cladden en persen en hun mogelijk geïnduceerde fouten;
- kennis van mogelijke fouten die in dienst optreden zoals corrosie, erosie, vermoeiing, kruip over overbelasting;
- kennis van de evolutie van inherente of geïnduceerde fouten;
- kennis van de andere niet-destructieve onderzoekstechnieken voor diepgaander onderzoek in aanvulling van het visuele onderzoek;
- kennis van constructie- en uitbatingcodes.

Beperkingen visuele inspectie:

- De reikwijdte van de techniek is beperkt tot zichtbare oppervlakken.
- De karakterisering van de fouten is beperkt.

Your result

Voordelen visuele inspectie

- Bij levering van nieuwe stukken van uw installatie kunnen we die aan de hand van een visuele inspectie aan een eerste onderzoek onderwerpen.
- Op basis van de resultaten van de visuele inspectie zullen we bijkomende destructieve en niet-destructieve onderzoeken voorstellen.
- Relevante fouten zoals breuken, vervormingen, corrosie, sleet of scheuren kunnen meteen worden gedetecteerd.
- Verborgene fouten komen aan het licht omdat een onregelmatigheid die aan het buitenoppervlak wordt vastgesteld hiervan een indicatie is.
- Lekken die aan de buitenkant worden vastgesteld tijdens een visuele inspectie kunnen later door dichtheidstesten,

pneumatische testen en hydrotesten verder worden onderzocht.

Please note

Normen en wetgeving

- in functie van het type installatie
- ASME III, ASME V, ASME XI, ISO 17637, ISO 11971, ISO 10042, ISO 5817, ANSI B 31, API 1104...

In which situation?

Toepassing visuele inspectie

- kerncentrales
- klassieke centrales
- stoomturbines
- gasturbines
- warmtekoppelingscentrales
- alle installaties waar laswerk geïnspecteerd moet worden...