



Inspection PEC (Pulse Eddy Current)

L'inspection PEC (Pulse Eddy Current) utilise des impulsions électromagnétiques pour pénétrer dans les parois des réservoirs et révéler la corrosion cachée, les fissures et autres défauts, le tout sans préparation importante.

Your tailor-made solution

Your result

Avantages PEC

L'inspection par courants de Foucault pulsés est l'une des techniques CND les plus polyvalentes du marché. Elle permet de mesurer l'épaisseur résiduelle d'un composant avec une charge de toute forme non ferromagnétique :

- Isolation avec couverture étanche (aluminium, acier inoxydable, acier galvanisé)
- Béton/silicate
- Enveloppe composite/revêtement polymère
- Croissance marine

Please note

Exigences PEC

Limites de ce service :

- Outil destiné au dépistage et donnant donc des mesures relatives
- Pas de distinction entre les défauts proches et éloignés
- Impossible de détecter les petites piqûres
- La présence d'un point faible (comme la corrosion ou une fissure) dans le matériau affecte l'écoulement et donc le champ magnétique détecté par la sonde. L'instrument interprète ces changements pour identifier le point faible et déterminer sa taille. Toutefois, si un point faible est plus petit que la zone effectivement couverte par le champ magnétique de la sonde (la zone moyenne), le signal reçu par la sonde est une combinaison de la réponse du point faible et de la réponse du matériau sain environnant dans cette zone moyenne. Cela sous-estime l'indication de la gravité du point faible (par exemple, le degré de perte de paroi due à la corrosion ou la profondeur d'une fissure).
- Effet de bord près des surfaces métalliques

In which situation?

Ce service peut être utilisé dans les secteurs suivants :

- Secteur pétrochimique
- Secteur aérospatial et aéronautique
- Secteur de la production d'énergie
- Autres secteurs possédant des réservoirs de stockage