

موضوع: بلوک کالیبراسیون اولتراسونیک (ویژه بازرسی جوش پایپینگ و سطوح دارای انحنا)

- ۱- چنانچه قطر واقعی قطعه مورد تست کمتر از ۱۴ اینچ باشد باید برای پراب از یک کفشک دارای انحنا استفاده کرد
- ۲- در بازرسی سطوح دارای انحنا؛ هنگامیکه قطر بیرونی قطعه کمتر از ۴ اینچ باشد قطر کفشک می تواند تا ۱ اینچ افزایش قطر نسبت به قطر قطعه داشته باشد. برای قطعات با قطر برابر یا بزرگتر از ۴ اینچ و کمتر از ۱۰ اینچ؛ قطر کفشک می تواند تا ۲ اینچ افزایش قطر داشته باشد. برای قطعات بالاتر از ۱۰ اینچ؛ افزایش قطر کفشک می تواند تا ۴ اینچ باشد. (منظور از قطر؛ قطر واقعی قطعه است).

(1) Maximum contour for examinations performed from O.D.

Actual Component Outside Diameter, in. (mm)	Allowable Increase in Contour Diameter Over Component O.D., in. (mm)
<4.0 (<100)	<1 (<25)
≥4.0 to 10 (≥100 to 250)	<2 (<50)
>10 (>250)	<4 (<100)

- ۳- متریل بلوک کالیبراسیون باید از نظر نوع ساخت (پایپ، ورق و...) و نیز P-NUMBER با متریل مورد تست مطابقت داشته باشد. در خصوص P-NO: شماره های ۱۵F-۱۵A، ۵C-۵A، ۴، ۳، ۱ می تواند بعنوان متریل معادل برای یکدیگر استفاده شود

- ۴- چنانچه قطر قطعه مورد تست بالای ۲۰ اینچ باشد می توان از بلوک تخت برای کالیبراسیون استفاده گردد. اما برای قطعات دارای انحنا ۲۰ اینچ و کمتر نیاز به یک بلوک دارای انحنا می باشد. هر بلوک می تواند برای بازرسی لوله های با ۰.۹ تا ۱.۵ برابر قطر آن بلوک (Block Dia * ۰.۹-۱.۵) استفاده گردد. بعنوان مثال از یک بلوک ۸ اینچ می توان برای بازرسی قطرهای ۷.۲ تا ۱۲ اینچ نیز استفاده کرد

- ۵- ضخامت بلوک دارای انحنا باید $\pm 25\%$ از ضخامت متریل مورد آزمون باشد

- ۶- نقشه ساخت بلوک پایپینگ در شکل ۱-۳-۴۳۴-T استاندارد ASME Sec V آمده است (شکل زیر)