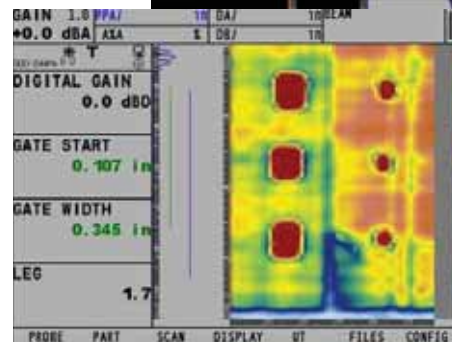
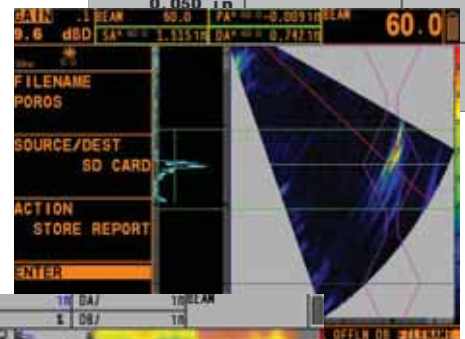


Serie de detectores Phasor



“Nuevas y Mejores Herramientas”

- Configuración del perfil de soldadura
- Barrido C controlado por encoder
- Corrección de profundidad
- Configuración de curva TCG
- Interfase con Software Rhythm UT
- Frecuencia de Repetición de Pulsos 15 - 7680 HZ
- Ganancia seleccionable de 0 a 110 dB
- Tipo de pulso seleccionable Pico o Cuadrado
- Pantalla VGA con resolución de 640 x 480 píxeles
- Barrido A, Barrido sectorial “S”, Barrido Lineal, Barrido TOPView
- Protegido contra polvo y agua de acuerdo a IP54
- Ancho de Banda para UT convencional de 0.3 a 15 MHz y Arreglo de Fases de 0.5 a 10 MHz
- Con los modos de evaluación de Curva TCG, Curva DAC y AWS D1.1



Serie de Detectores de Fallas Phasor

“Usted toma la decisión de acuerdo a sus necesidades”...



Phasor CV más que un detector de fallas

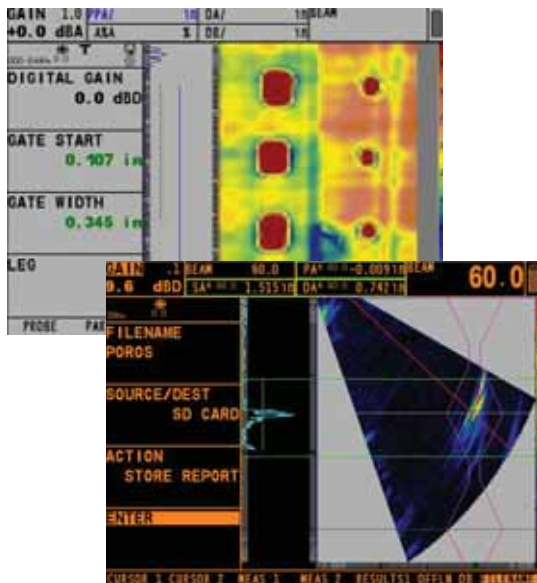
Detector de fallas convencional, el cual es convertido fácilmente para operar con Arreglo de Fases. Cumple con todos los códigos importantes y ofrece el mejor funcionamiento dentro de los detectores de fallas de su clase.

Aplicaciones: El versátil Phasor CV es apto para un amplio rango de aplicaciones de inspección manual, desde monitoreo de corrosión, detección de defectos y dimensionamiento a través de diversas herramientas.

Phasor 16/16 para soldaduras

Apto para aplicaciones de inspección en juntas soldadas ofrece todos los beneficios de la inspección con arreglo de fase para reducir los tiempos de inspección e incrementar la probabilidad de detección. Las imágenes pueden ser presentadas como un Barrido Sectorial a color y cualquiera de los Barridos A que lo forman pueden ser mostrados por separado o simultáneamente. Esto permite un dimensionamiento instantáneo y confiable, asistido por 34 herramientas de medición abordo.

Aplicaciones: Es ideal para la detección de grietas, faltas de fusión, poros e inclusiones, ya sea durante la fabricación o en el servicio de la unión soldada.



Phasor XS la opción más completa

Representa lo más actual en equipos portátiles con tecnología de Arreglo de Fases. Su software permite utilizar transductores de 64 elementos y activarlos en arreglos de 16 elementos, dando con esto una mayor resolución y probabilidad de detección. También cuenta con la opción de la presentación TOPView, lo cual permite al usuario nuevas perspectivas de inspección.

Aplicaciones: La capacidad avanzada del Phasor XS de 64 elementos es particularmente adaptado para aplicaciones en la industria aeronáutica o automotriz, como en el caso de materiales compuestos. Es ideal para tareas de mapeo de corrosión en áreas extensas.



Características Importantes del Phasor XS

Especificaciones Físicas

Peso: 3.4 Kg (7.6 lb) con batería
Tamaño: 282 x 150 x 159 mm (11.1 x 6.0 x 6.2 pulg)
Batería: 282 x 150 x 159 mm (11.1 x 6.0 x 6.2 pulg)
Duración de batería: 6 horas
Fuente de alimentación: Entrada Universal (85 - 265 V / 50 - 60 Hz)
Tipo de pantalla: LCD con luz de fondo
Tamaño de pantalla: 640 x 480 píxeles
Tipo de entradas de sensor: 00 Lemo / Adaptador BNC

Especificaciones de operación

Temperatura de operación: 0 - 55 °C
Idioma: Español
Capacidad de memoria: Memoria interna o tarjeta SD
Formato de almacenamiento: JPEG y POP

Especificaciones Técnicas

No. de Leyes Focales: 128 (máx.)
Presentación de Pantalla: Barrido A, Barrido Sectorial "S", Barrido de Arreglo de Fase lineal y TOP View
PRF: 15 a 7680 Hz
Tipo de Pulsador: Pico/Cuadrado

Software Rhythm UT

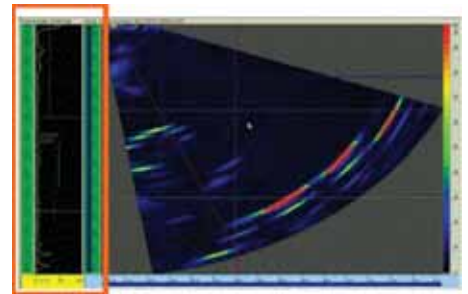
¿Requiere un análisis posterior?

El Rhythm UT ofrece las herramientas necesarias para la adquisición, revisión y análisis de datos e imágenes a través de sus diferentes módulos. Este avanzado software cuenta con herramientas de medición y visualización que permiten trabajar con las imágenes y datos como si lo estuviese realizando en el equipo ultrasónico.

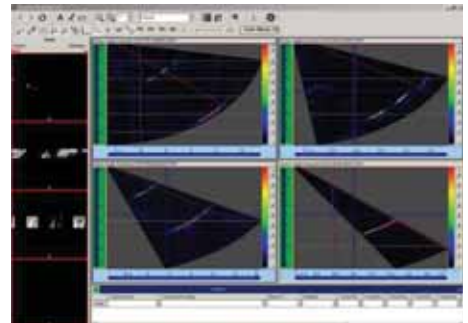
Características:

- Presentación del Barrido A, Barrido Sectorial y Barrido Lineal, Barrido TOPView
- Compuertas y líneas de referencia
- Control de ganancia
- Control de acercamiento (zoom)
- Formato de imágenes en DICONDE, JPEG y BMP
- Herramientas de medición mediante cursores
- Almacenamiento de parámetros de inspección
- Idioma del software en español
- Modificación de paleta de colores
- Generación de notas
- Funciones de copiar/cortar/pegar
- Creación de reportes

Una imagen de Barrido Sectorial dice más que un Barrido "A"...



Barrido Sectorial y Barrido A mostrados de forma simultánea



Visualización de varios Barridos de forma simultánea



Especificaciones de la Serie Phasor UT Convencional - Arreglo de Fases

| | UT Convencional | Arreglo de Fase |
|-------------------------------------|--|--|
| Pulsador / Receptor | | |
| Tipo de Pulsador | Pico 250 V (Alto / Bajo seleccionable) | Onda Cuadrada |
| Frecuencia de Repetición de Pulsos | 15 a 2000 Hz | 15 a 7680 Hz |
| Amortiguamiento | 50, 500, 1000 | N/A |
| Ancho de Banda | 0.3 a 15 MHz (-3 dB) | 0.5 a 10 MHz |
| Ganancia | 0 a 110 dB | 0 a 110 dB |
| Máximo Voltaje de Entrada | 40 Vp-p | |
| Resistencia de Entrada del Receptor | 1000 Ohms (modo dual) | 1000 Ohms (modo dual) |
| Rectificación | Onda Positiva, Negativa, Completa, RF | Onda Positiva, Negativa, Completa, RF |
| Rechazo | 0 a 80 % | 0 a 80 % |
| Calibración | | |
| Calibración | Automática Referencia 1: Retardo del Palpador Referencia 2: Velocidad del Material Manual Retardo del Palpador Velocidad del Material | Manual Retardo del Palpador Velocidad del Material |
| Modos de Prueba | Pulso Eco, Dual o Transmisión a través | Pulso Eco |
| Unidades de Medición | Milímetros y Pulgadas | Milímetros y Pulgadas |
| Rango de Medición | 6.75 - 13700 mm en acero | 5000 mm en acero |
| Velocidad del sonido | 1000 - 15000 m/s | 1000 - 15000 m/s |
| Compuertas de Medición | | |
| Compuertas de Medición | Dos compuertas independientes para medición de Amplitud y TOF | |
| Inicio de la Compuerta | 0.1 mm a 2 m | |
| Ancho de la compuerta | 0.1 mm a 2 m | |
| Nivel de detección de la compuerta | 5 a 95 % | |
| Alarmas de la compuerta | Apagada, Positiva, Negativa | |
| Cursores de Referencia | Dos cursores de referencia para Barridos A | Dos cursores de referencia para Barridos A 4 cursores para Barridos Sectoriales |
| Mediciones | | |
| Lecturas Mostradas | 4 Espacios disponibles (seleccionables de forma manual) | |
| Compuerta 1 | Espesores, Propagación del sonido, Proyección, Profundidad Amplitud, TOF, Profundidad Máx./Mín., Amplitud Máx./Mín. | |
| Compuerta 2 | Espesores, Propagación del sonido, Proyección, Profundidad Amplitud, TOF, Profundidad Máx./Mín., Amplitud Máx./Mín. | |
| Medición Eco a Eco | Estándar, Selección entre compuerta 2-1 | N/A |
| Modos de Evaluación | | |
| TCG | 16 puntos (máx.) ajustables automática y manualmente | |
| Curva DAC | Curvas de Amplitud DAC con un máx. de 15 ecos de referencia, 4 curvas pueden ser mostradas con intervalos variables de dB | N/A |
| AWS D1.1 | Cálculo del nivel de indicación, el factor de atenuación y la relación de la indicación | N/A |



Oficina Matriz

Llog, S.A. de C.V.
Cuitláhuac No. 54
Col. Aragón La Villa
México, D.F. 07000
Tel / Fax: +5255.57501188
57501414

Centro de Capacitación

Llog, S.A. de C.V.
Cuauhtémoc No. 93
Col. Aragón La Villa
México, D.F. 07000
Tel: +5255.57502980
+5255.57502981

Sucursal Monterrey

Llog, S.A. de C.V.
Río Hudson No. 487 Oriente
Col. Del Valle
SPGG, N.L. 66220
Tel / Fax: +5281.83562135
+5281. 81009328

Sucursal Villahermosa

Llog, S.A. de C.V.
Sindicato Hidráulico No. 204
Col. Adolfo López Mateos
Villahermosa Tabasco 86040
T + 993.3122515
+ 993.1313589