

Zerstörungsfreie Prüfungen

Die Spezialisten von KASAG Swiss AG verfügen über ein grosses Wissen und langjährige Erfahrung bei der zerstörungsfreien Prüfung (ZfP) von Schweissnähten, Schweisskonstruktionen, Behältern, Apparaten und Anlagen. Bei der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung wird die Qualität eines Werkstücks getestet, ohne das Material selbst zu beschädigen. KASAG setzt dabei auf umfangreiche Prüfverfahren. Die Ergebnisse werden gemäss Ihren Anforderungen in einem Prüfbericht dokumentiert. Mit KASAG sind Sie auf der sicheren Seite.



Röntgen, Durchstrahlprüfung RT

Röntgenprüfung von metallischen Schweissnähten, Fügeverbindungen und Gussteilen

Zulassungen	RT2 nach EN ISO 17636 / ASME Sec. V (SNT-TC-1A)
Röntgenquelle	BALTOSPOT CERAM35 (300kV), YXLON Y.XPO225 (225kV)
Materialstärke	bis 50 mm

Farbeindringprüfung / Oberflächen-Rissprüfungen PT

Farbeindringprüfung von metallischen Schweissnähten / Fügeverbindungen

Zulassungen	PT2 nach EN ISO 3452 / ASME Sec. V
-------------	------------------------------------

Visuelle Prüfung VT

Zulassungen	VT2 nach EN ISO 5817 / ASME Sec. V
-------------	------------------------------------

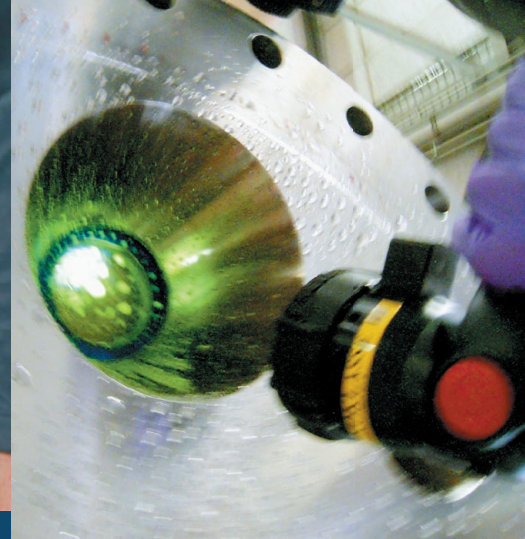
Materialprüfung / Verwechslungsprüfung PMI

Materialüberprüfung von allen metallischen Werkstoffen

Typ	PMI Positive-Material-Identifikation Hochleistungs-Röntgen-Fluoreszenz-Analyser
Legierungs-klasse	DIN, Militär, ASTM
Legierungselemente	Ti, V, Cr, Mn, Fe, Co, Ni, Cu, Zn, W, Hf, Ta, Re, Pb, Bi, Zr, Nb, Mo, Ag, Sn, Sb, Mg, Al, Si, P, S

Heliumleckage-Prüfung LT

Lecksuche, Dichtheitsprüfung nach EN 13185 resp. EN 1593 mittels Heliumleckagetest (Schnüffelmodus $< 1 \times 10^{-6}$ mbar l/s oder Vakuummodus $< 5 \times 10^{-10}$ mbar l/s) für gezielte Ortung von Leckagen mit hoher Empfindlichkeit. Poren, Risse im Werkstück, Bearbeitungsfehler oder falsche Montage von Komponenten, Ventilen sowie defekte Dichtungen können erkannt werden.



Wir unterstützen Sie bei der Realisierung Ihrer Projekte



Riboflavin-Test, Totalauslauf

Der Riboflavin-Test ist ein Fluoreszenztest zur Prüfung der Reinigbarkeit. Dies erfolgt bei Behältern durch Überprüfung der vollständigen Benetzbarkeit aller Bereiche durch das Reinigungsmedium, beispielsweise mit Sprühkugeln im Behälter. Dazu wird die gesamte Innenfläche des Behälters mit einer fluoreszierenden Substanz eingesprüht und mittels UV-Lampe nach definierten Reinigungssequenzen überprüft.

Druckprüfungen

Druckprüfung, Kontrolle von Behältern, Tanks, Gefäßen, Apparaten vor Ort oder in unserem Prüfbunker

Hydrostatisch	Wasser
Max. Druck hydrostatisch	1000 bar
Pneumatisch	Stickstoff, Luft
Max. Druck pneumatisch	abhängig Volumen

Oberflächenrauheitsprüfung Ra / Rz, Ferritmessung Fe

Oberflächenrauheitsprüfungen und Ferritmessungen werden zum Beispiel im Bereich Pharma für den Behälterbau erforderlich.

Wanddickenmessung

Wanddickenmessungen dienen beispielsweise zur Kontrolle von Behältermantel oder Behälterboden.

Videoendoskopie

Videoendoskopie z.B. zur Kontrolle von Heiz-Kühlmäntel, Rohrleitungen, etc.

Druckverlust-Prüfungen

Druckverlust-Prüfungen in Rohrleitungen, Wärmetauschern und Behältermäntel (Medium Flüssigkeiten).

Weitere Prüfmethoden

Weitere, gängige zerstörungsfreie Prüfmethode im Metallbereich wie z.B. Ultraschallprüfungen werden mit externen Partnern realisiert.

Zertifizierungen, Herstellerzulassungen

ISO 9001 / ISO 3834-2
 PED (EN13445 / AD-2000)
 ASME (U-Stamp, Code Section VIII Div. 1)
 China Stamp (A1), China License
 TP TC 032/2013 (EAC), Zollunion
 Ergänzend zu unserem Zulassungsspektrum sind wir in der Lage, für fast alle Länder der Welt entsprechende Abnahmen vorzunehmen (z.B. Singapur, Japan, Malaysia, Kanada, usw.).