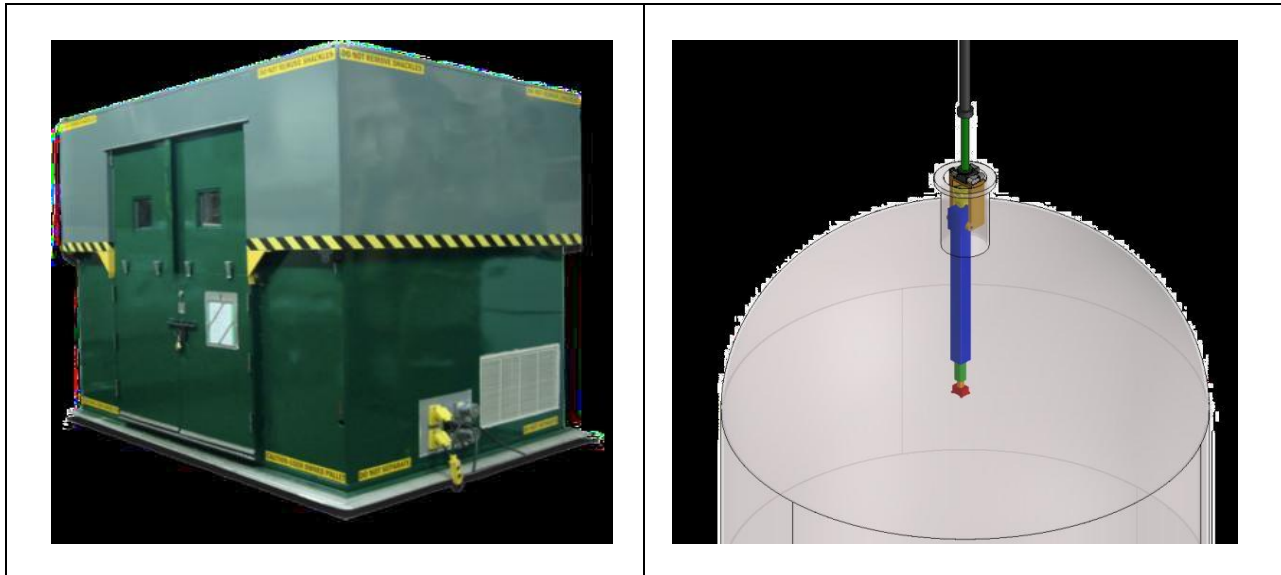


## Лазерное Сканирование

Технология лазерной диагностики, предлагаемая компании МАГИКРОТ, позволяет выявлять дефекты внутренних поверхностей реакторов замедленного коксования, труб теплообменников и печей парового риформинга.

### Лазерно-оптическое сканирование реакторов замедленного коксования

Лазерно-оптическое сканирование как метод неразрушающего контроля впервые было использовано для диагностики реактора замедленного коксования в 1993 году. В то время продолжительность работы составила 6 часов. Сегодня для лазерного сканирования одного объекта достаточно 3-4 часов.

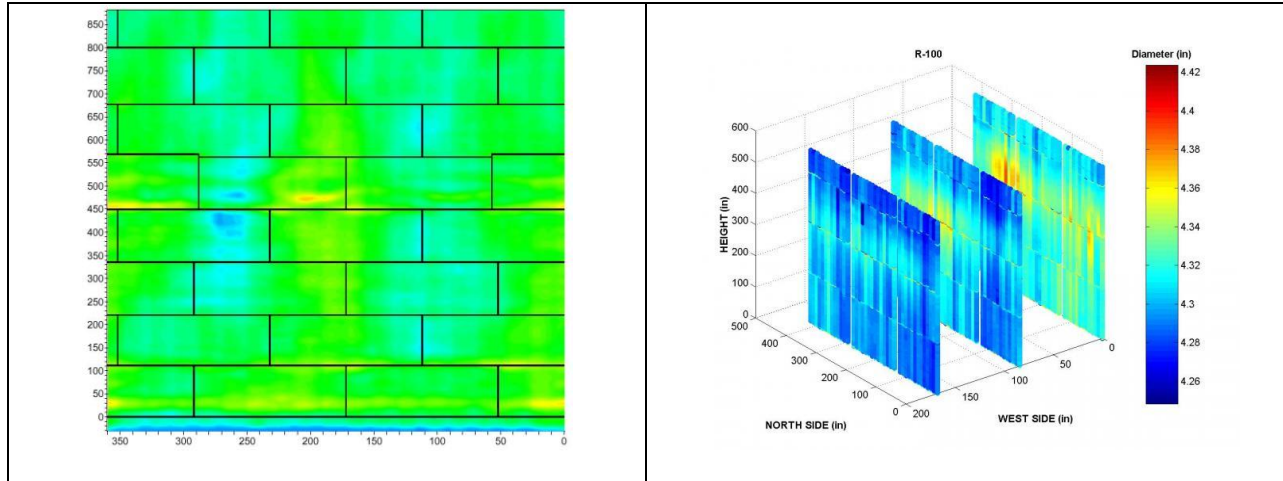


### Преимущества лазерного сканирования реакторов УЗК:

- ✓ высокая точность результатов
- ✓ отсутствует необходимость в остановке реактора или УЗК так как, диагностика может быть проведена между трех часовыми циклами.
- ✓ Результаты выдаются сразу после диагностики.
- ✓ Время проведения диагностики не превышает 4 часов.

### Обследование с помощью данного метода позволяет выявить:

- геометрическую деформацию объекта (овальность, выпуклости, вогнутости)
- участки повышенного напряжения
- трещины.



## Лазерная диагностика реакционных труб печей парового риформинга

Из существующих методов дефектоскопии труб наиболее прогрессивным является метод лазерного обследования LOTIS (лазерная оптическая система обследования труб).

LOTIS можно использовать как для обследования труб в эксплуатируемой печи, так и для дефектоскопии труб перед их монтажом в печь.

### Преимущества LOTIS перед традиционными методами обследования труб:

- Методы внешнего обследования труб с помощью "ползающих" датчиков часто дают погрешность из-за шероховатостей и неровностей поверхности, не могут обследовать всей поверхности трубы.
- ✓ Метод LOTIS позволяет обследовать гнутые трубы, трубы с огнеупорной футеровкой,
- ✓ Своевременное использование метода диагностики LOTIS позволит максимизировать время безаварийной работы предприятия и соответственно сократить потери, связанные с ремонтом и простоем оборудования.

