

Equipos de Pruebas y Medición

Comprometidos con la calidad y el servicio a los clientes.

Aceromex cuenta con instalaciones dedicadas a las pruebas mecánicas que requieren los productos para el cumplimiento de las normas.

Los equipos de pruebas y medición incluyen: Máquina Universal, Equipo de Coordenadas, Inspección con Ultrasonido, Pruebas de Soldadura mediante líquidos penetrantes y Medición de espesores de pintura por ultrasonido.

Acreditados bajo la Norma ISO/IEC 17025:2005.



Máquina Universal



Información Técnica	
Cedencia	
Tensión	
Elongación	
Resistencia de soldadura (alambres)	
Capacidad 3,000 kN	
Capacidad 60,000 Lb/pie.	
Resistencia en planos hasta 5/8" de espesor, acorde a ASTM E8.	

Máquina de Impacto



Información Técnica	
Rango de Pruebas de 0 hasta 400 J en temperaturas de -80°C a +30°C acorde a ASTM E23.	

Equipo de Medición de Coordenadas



Información Técnica	
Brazo de coordenadas	
Capacidad de alcance	1,500 mm.
Medición distancias	
Visibilidad rayo 3 ejes	1,500 mm.

Inspección por Ultrasonido



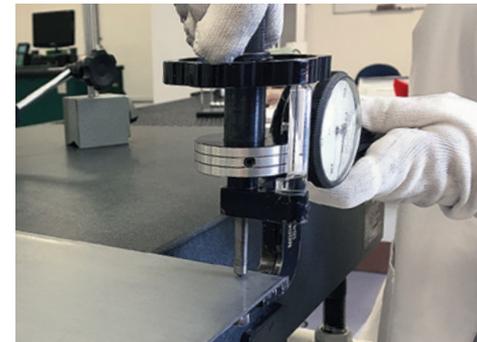
Información Técnica	
Rango de prueba	10mm-127mm
Rango de velocidad	1000 - 9999 mm/s
Sensibilidad	0 - 110 dB
Ajustable en incrementos desde 0.5 dB	
Detección de falla por ultrasonido acorde a ASTM A435, y medición de espesor en placas y recubrimientos acorde a ASTM E797-E797M.	

Pruebas de Soldadura Mediante Líquidos Penetrantes



Información Técnica	
Prueba para detectar Discontinuidades Superficiales en Materiales Examinados	

Prueba de Dureza



Información Técnica	
Resistencia a la dureza por penetración bajo cargas estáticas o dinámicas, acorde a ASTM A956.	
Dureza por rebote, absorción de energía bajo cargas de impacto o dinámicas, acorde a ASTM E18-14ª.	

Instructivo para el ensayo de medición de espesores de pintura



El personal que realizara el ensayo está debidamente calificado y certificado en el método como Nivel I y Nivel II según SNT-TC-1A.

El ingeniero y/o técnico Nivel II tendrá a su cargo interpretar los resultados obtenidos durante el trabajo y determinara su aceptabilidad de acuerdo a los estándares establecidos por el Código a aplicar

La inspección será realizada con un equipo de medición de lectura directa de espesores de ultrasonido por el método de contacto impulso-eco y que genera altas frecuencias por lo general 10 MHz o más.

- Positector
- Sondas
- Galgas de verificación



Para la inspección de medición de espesor de los materiales mediante el método de contacto impulso-eco, se debe realizar a temperaturas que no excedan de 93 °C (200 °F).

La verificación del equipo se realizara con los patrones o las galgas de verificación, realizando cinco lecturas por cada una de ellas hasta obtener el rango óptimo.

Approximate Thickness	Color	Accuracy
25 µm (1 mil)	Orange	± 20%
50 µm (2 mil)	Red	± 10%
125 µm (5 mil)	Blue	± 5%
250 µm (10 mil)	Brown	± 5%
500 µm (20 mil)	Yellow	± 5%