



División Ensayos No Destructivos



MONTAJES INTERACERO S.A.

DISEÑO | FABRICACIÓN | MONTAJES | REPARACIONES

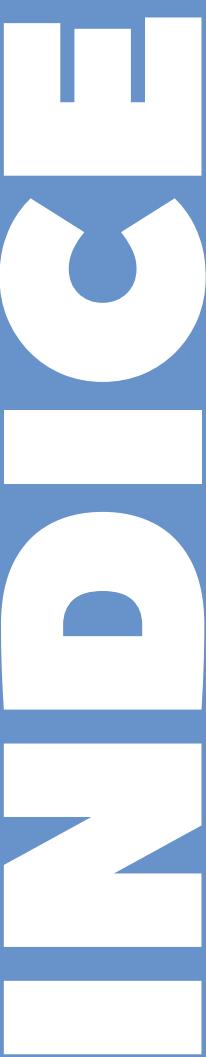
Empresa certificada en ISO 9001 - 45001



N
O
N
G



**Trayectoria y Compromiso
al servicio de su empresa**



03

Sobre Nosotros
Misión y visión • Historia •

04

Nuestros Servicios

18

Algunos Clientes

19

Contacto

Sobre nosotros

Somos la amalgama de más de treinta años de trayectoria, al servicio de la Industria Nacional.

Destacamos **nuestro compromiso** de efectuar tareas con Calidad, pero fundamentalmente velando por la **seguridad** de nuestros trabajadores y las **instalaciones de los clientes**.

Contamos con **profesionales** con **amplia trayectoria**, el equipamiento y las herramientas propias, necesarias para efectuar eficientemente una **Amplia Oferta de END**.

- Taller Propio de 1800 m² con capacidad de Expansión según tipo de proyectos.
- **Certificación ISO 9001:2015 y 45001:2018.**
- Planificación, Seguimiento y Control bajo Metodología Lean Management y PMI.

MISIÓN

Otorgar excelencia a nuestros clientes en cada uno de los servicios prestados teniendo como pilares de nuestras actividad la calidad, seguridad y salud ocupacional.

VISIÓN

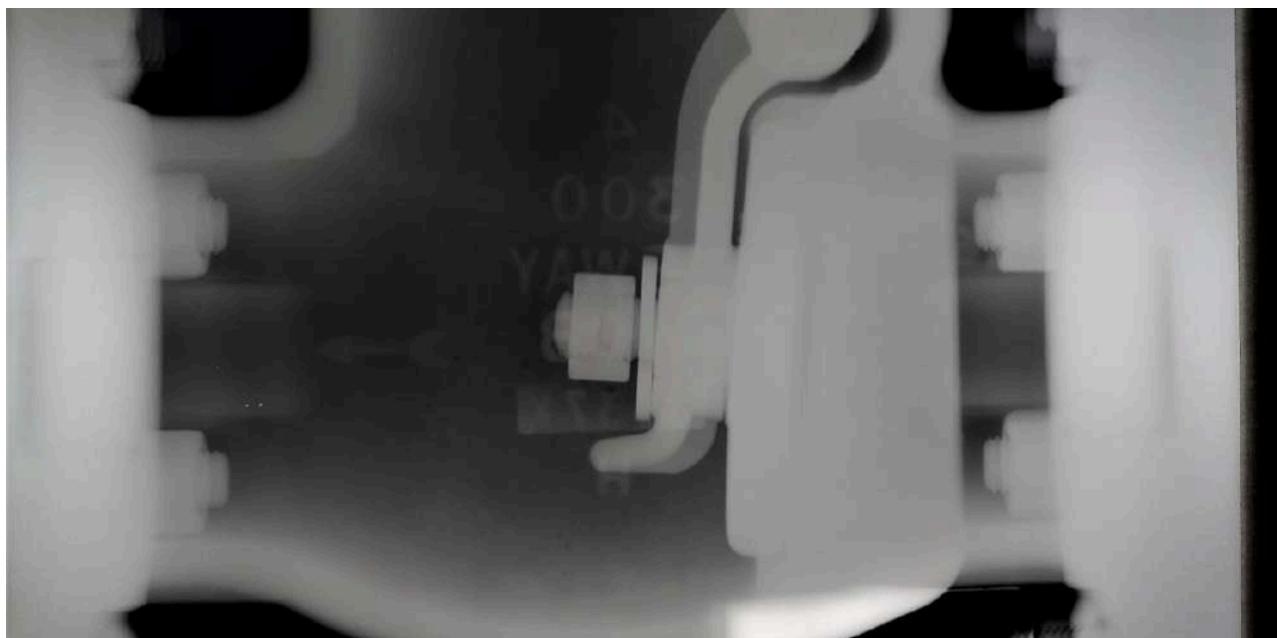
Ser la empresa líder en el mercado dentro de la tarea de fabricación, mantenimiento y montajes mecánicos, siendo la seguridad y la calidad los ejes de la actividad.



Nuestros Servicios

- Radiografía Industrial (Rayos Gamma)
- Medición de Espesores
- Partículas magnéticas
- Ferrita
- Pruebas Hidráulicas y Neumáticas con controlador digital (Data Logger)
- Tintas Penetrantes
- Inspección de Ultrasonido
- Ensayo de Dureza de materiales
- Identificación Positiva de materiales (PMI), con medición de carbono.
- Tratamiento térmico (PWHT)
- Pruebas de Vacío
- Servicios de Inspección en obras y Servicio de plantas.
- Caracterización de materiales

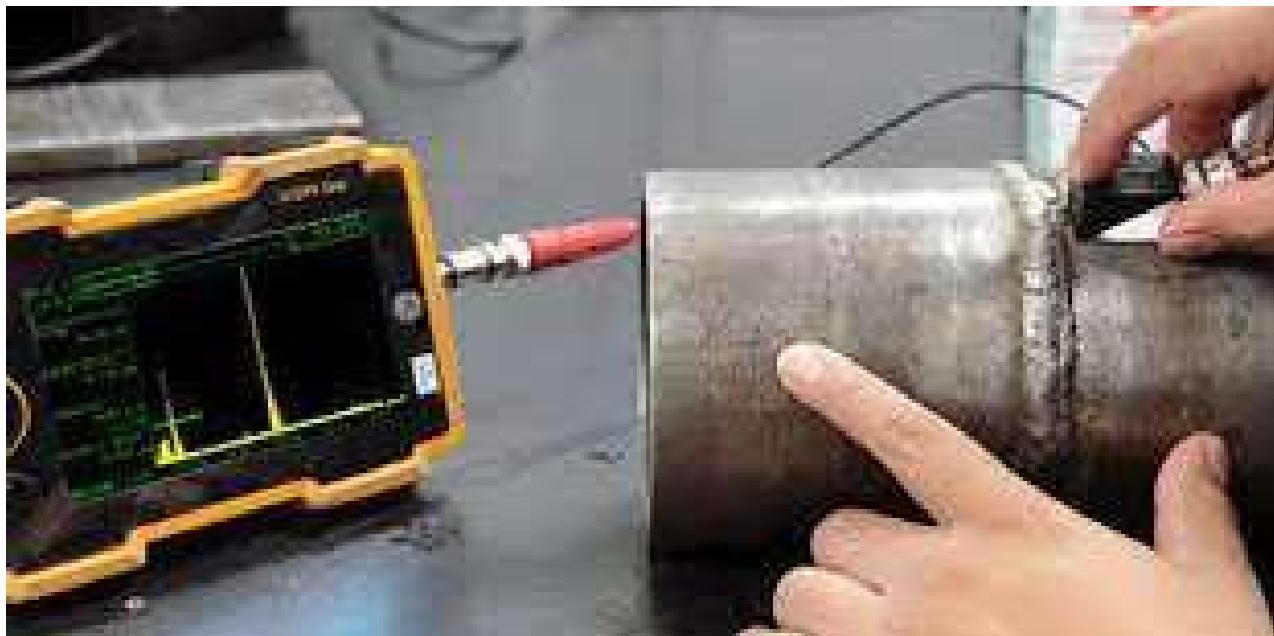
GAMMAGRAFIA INDUSTRIAL



Método no destructivo para la detección de discontinuidades en materiales y componentes mediante el uso de radiación gamma en la que se proyecta la imagen en una placa radiográfica.

La gammagrafía se aplica, en la inspección o control de calidad de, soldaduras, placas fundidas y forjadas, tuberías, construcción civil y de diferentes componentes.

ULTRASONIDO



Se utilizan para identificar discontinuidades en una pieza, se suele utilizar mucho en la inspección de la soldadura.

Los ensayos de ultrasonidos se basan en el estudio de la reflexión de las ondas acústicas. Se envían unas ondas acústicas y se observa cómo es su comportamiento y su reflexión.

Gracias a esta reflexión se puede identificar si existen o no discontinuidades e identificar el punto exacto dónde se encuentran.

MEDICION DE ESPESORES



El uso de ésta técnica nos permite obtener el espesor exacto y la presencia de discontinuidades en chapas, caños y accesorios.

Método indispensable para hacer un seguimiento de la integridad de los componentes.



PARTICULAS MAGNETIZABLES



Mediante el uso de una corriente electromagnética y partícula magnetizables visibles o fluorescentes se detectan defectos superficiales y sub-superficiales en el material.

Algunas de sus Ventajas:

Los resultados se obtienen de forma inmediata. Se pueden emplear en componentes con ciertos revestimientos.

El grado de limpieza del componente no es tan crítico como en el ensayo de líquidos penetrantes.

Se pueden aplicar tanto a muestras de gran tamaño como de pequeño tamaño

FERRITA



Los ensayos de Ferrita son una manera rápida, económica y precisa de medir el contenido de ferrita delta en aceros inoxidable austeníticos y dúplex.

Permitiendo determinar las propiedades mecánicas y la resistencia química.

En la soldadura de aceros inoxidables austeníticos la determinación de ferrita delta, resulta muy importante para poder conocer la susceptibilidad que presenta el metal de soldadura a la fisuración en caliente, uno de los problemas más importantes en relación con la soldabilidad, el comportamiento metalúrgico y mecánico de este tipo de aceros.

DUREZA



Los ensayos de dureza permiten determinar, de manera rápida, la resistencia de un material a ser dañado, rayado o penetrado por una pieza de otro material distinto y su estado de endurecimiento, de esta manera podemos demostrar que la dureza del espécimen este dentro y cumpla con los parámetros requeridos de las propiedades mecánicas del material.

IDENTIFICACION POSITIVA DE MATERIALES (PMI)



Método que determina la composición química del espécimen identificando distintos tipos de aceros de baja, media y alta aleación, también aceros inoxidables con la capacidad de medir carbono para la resolución de grados y carbono equivalente.

Es de gran importancia ya que el grado de una aleación influirá en su resistencia al calor y la corrosión, así como en su durabilidad general.

Una falla en la integridad mecánica puede tener efectos devastadores, con un estudio adecuado, se puede confirmar que todas las partes compradas de su sistema cumplen con las normas de seguridad y que las piezas de repuesto son del grado de aleación adecuado, eliminando así las fallas catastróficas de seguridad.

TRATAMIENTO TERMICO (PWHT)



A través del calentamiento con resistencias cubiertas por mantas especiales, se alivia tensión y se reestructura molecularmente una soldadura o pieza, otorgándole mejores propiedades mecánicas y minimizando las posibilidades de fallas.

Alcance:

- Alivio de tensión
- Desalojo de hidrógeno
- Pre calentamiento
- Temple
- Revenido
- Normalizado
- Secado de refractario
- Hornos portátiles

LIQUIDOS PENETRANTES



Con la aplicación de una tinta, posterior lavado y aplicado de revelador, podemos encontrar indicaciones superficiales, con luz visible o fluorescente con luz UV.

CAMPANA DE VACIO



Es un recipiente de paredes rígidas del que se extrae el aire y otros gases mediante una bomba de vacío.

Con este ensayo se pretende detectar la presencia de defectos o heterogeneidades en las soldaduras o materiales que permitan fugas y por tanto la pérdida de la estanqueidad.



HOLIDAY TEST



Se hace pasar una corriente de bajo voltaje y con el uso de peines o cintos metálicos se pueden encontrar fallas de recubrimiento.



OTRAS



Pruebas Hidráulicas y Neumáticas con controlador Digital (Data Logger)



PREPARACION Y RECUBRIMIENTO DE PIPING Y TANQUES

1

Rugosidad

Kit Testex Press

2

Tracción

Medidor de adherencia Elcometer

3

Espesor

Medidor Argentest

4

Temperatura y Humedad

Medidor UNI-T

5

Porosidad

PCW Compact Holiday

Algunos clientes



Pan American
ENERGY

SIEMENS

 Termoeléctrica
MANUEL BELGRANO

 **Air Liquide**

BIMBO

CABOT 

arauco

BUNGE

Carboclor

 **Livent**


TECHINT

 **sacde**

INVAP

raízen



Montajes Interacero

Oficina Central

📍 Bertolini 777 • Campana (2804)

📞 Teléfonos: (03489) 468480 / 423666 / 424256

✉ Correos para Asesoría Técnica:

info@montajesinteracero.com.ar
mscarlato@montajesinteracero.com.ar
lcarrera@montajesinteracero.com.ar
ocarcacha@montajesinteracero.com.ar

🌐 <http://www.minteracero.com.ar/>

