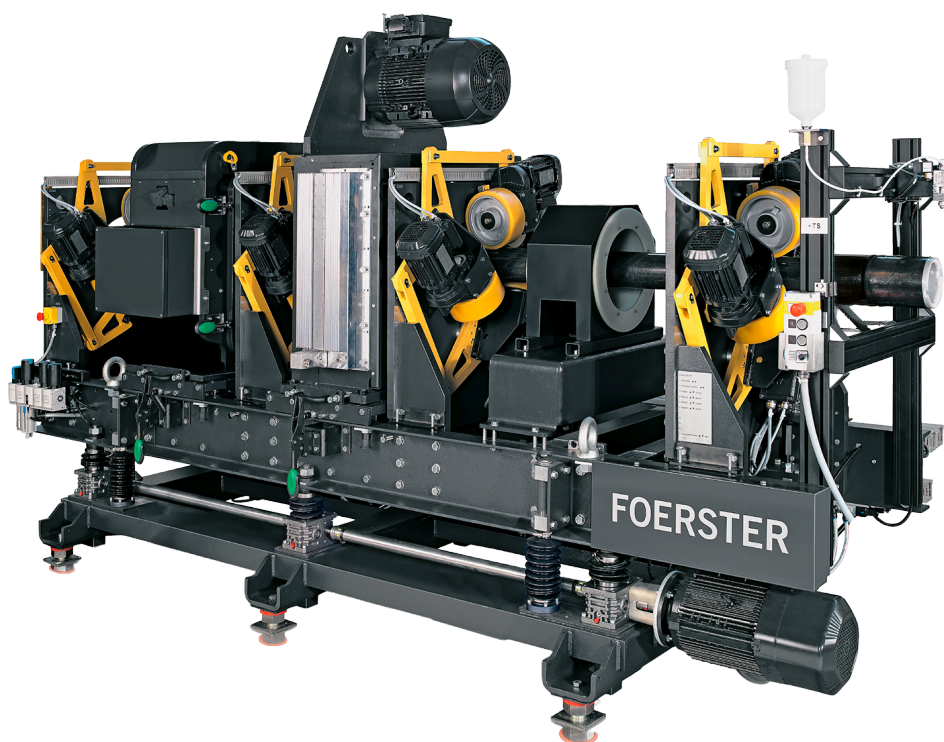


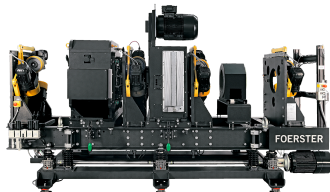
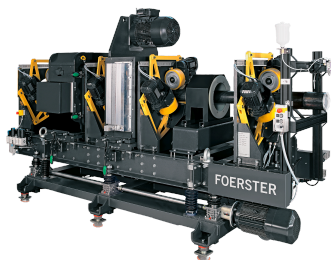
PIPEPROOF

Komplettlösung für die elektromagnetische Prüfung von OCTG-Rohren



PIPEPROOF

Komplettlösung für die elektromagnetische Prüfung von OCTG-Rohren



Höchste Prüfsicherheit für OCTG-Rohre. PIPEPROOF ist eine schlüsselfertige elektromagnetische Prüflinie (EMI), die speziell für die anspruchsvollen Anforderungen der OCTG-Industrie entwickelt wurde. Sie unterstützt Rohrbearbeiter, Gewindeschneider, Beschichtungsunternehmen und Wärmebehandler dabei, die hohen Qualitätsanforderungen der globalen Öl- und Gasindustrie zuverlässig zu erfüllen.

Das System kombiniert die bewährten Streuflussprüftechnologien ROTOMAT DA und TRANSOMAT DA für eine umfassende Prüfung ferromagnetischer Stahlrohre. Während der ROTOMAT DA Längsfehler erkennt, detektiert der TRANSOMAT DA Querfehler und übernimmt gleichzeitig die Überwachung von Wandstärkenreduzierungen. Gemeinsam ermöglichen beide Systeme eine zuverlässige 360°-Prüfung der Rohrrinnen- und Rohraußenoberfläche.

Moderne Sensorarray-Technologie, hochauflösende C-Scan-Visualisierung und intelligente Auswertalgorithmen ermöglichen die zuverlässige Erkennung natürlicher Materialfehler – auch von kurzen oder schräg verlaufenden, die mit herkömmlichen Prüfverfahren häufig nur schwer nachweisbar sind. Entwickelt nach den Anforderungen der Branche und relevanter API-Spezifikationen, überzeugt PIPEPROOF durch höchste Wiederholgenauigkeit, minimierte ungeprüfte Rohrenden, kurze Umrüstzeiten und eine maximale Anlagenverfügbarkeit.

PIPEPROOF ist in zwei Baugrößen für unterschiedliche Rohrdurchmesser erhältlich und bietet dabei über den gesamten Einsatzbereich hinweg eine konstant hohe Prüfleistung. Das Ergebnis ist eine leistungsstarke Komplettlösung, die höchste Fehlererkennung, wirtschaftliche Prozesse und langfristige Betriebssicherheit miteinander verbindet.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

Komplette EMI-Prüflinie: Schlüsselfertige Prüflösung mit integrierten Sensorsystemen, Prüfmechanik und Auswertelektronik für OCTG-Anwendungen.

360°-Fehlererkennung: Zuverlässige Erkennung longitudinaler, transversaler und schräg verlaufender Fehler auf der Rohrrinnen- und Rohraußenoberfläche.

Integrierte Wanddickenüberwachung: Gleichzeitige Erkennung von Wandstärkenreduzierungen für eine umfassende Qualitätsbewertung.

Hochauflösende C-Scan-Visualisierung: Echtzeitdarstellung der Prüfergebnisse ermöglicht eine präzise Lokalisierung und Bewertung von Fehlern.

Höchste Wiederholgenauigkeit: Das optimierte, geschlossene Prüfkonzept gewährleistet reproduzierbare und zuverlässige Prüfergebnisse.

Kurze Umrüstzeiten: Formatwechsel inklusive Kalibrierung können in weniger als 20 Minuten durchgeführt werden und minimieren Stillstandszeiten.

Minimierte ungeprüfte Rohrenden: Reduzierte Endbereiche erhöhen die effektive Prüfdeckung jedes einzelnen Rohrs.

Maximale Anlagenverfügbarkeit: Robustes Systemdesign und geringer Wartungsaufwand sorgen für eine hohe Betriebsbereitschaft.

Prüfung gemäß API-Anforderungen: Entwickelt für die Anforderungen relevanter API-Spezifikationen und weiterer internationaler Normen.

Einfache Integration: Kompaktes Anlagenkonzept und schlüsselfertiges Design ermöglichen die nahtlose Integration in bestehende Produktions- und Inspektionslinien.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

PRÜFVERFAHREN:	Zerstörungsfreie Prüfung mittels Gleichstrom-Streulussverfahren (DCMFL) zur Erkennung von longitudinalen, transversalen, schrägen, äußeren und inneren Fehlern
ROHRENDENAUSFÜHRUNG:	Glatt, verstärkt (Upset) oder mit Gewinde und Kupplungen
PRÜFMATERIAL:	Runde ferromagnetische Stahlrohre (nahtlos oder längsnahtgeschweißt)
NENNROHRDURCHMESSER:	— PIPEPROOF Größe 1: 60,3 mm (2 3/8") bis 196,8 mm (7 3/4") — PIPEPROOF Größe 2: 114,3 mm (4 1/2") bis 355,6 mm (14")
WANDDICKENÜBERWACHUNG:	Erkennung von Wandstärkenreduzierungen bis 5 %
UNGEPRÜFTE ROHRENDEN:	Max. 100 mm (4")
PRÜFKANÄLE:	— ROTOMAT DA: 80 — TRANSOMAT DA: 288
PRÜFKOPFSYSTEM:	— ROTOMAT DA: Gesteuertes System — TRANSOMAT DA: Gesteuertes System
PRÜFGESCHWINDIGKEIT:	— Bis zu 200 ft/min bei einer Rotationsgeschwindigkeit von 400 U/min — Für Rohre mit einem Außendurchmesser größer als 4 1/2" und einer Wandstärke über 0,5" kann für eine optimale Innenfehlererkennung eine angepasste Rotationsgeschwindigkeit erforderlich sein — Detailliertes Geschwindigkeitsdiagramm auf Anfrage erhältlich
ZULÄSSIGE ROHRGERADHEIT:	— 0,2 % der gesamten Rohrlänge und 3,18 mm (1/8") — Maximale Durchbiegung über eine Länge von 1,83 m (6 ft)
ROHRTEMPERATUR:	5 – 80 °C (41 – 176 °F)

NORMEN

API 5 CT: Legt die technischen Lieferbedingungen für Stahlrohre, die bei der Öl- und Gasförderung als Futter- und Steigrohr sowie als Muffe eingesetzt werden, fest.

API 5 L: Beschreibt Anforderungen an nahtlose und geschweißte Stahlrohre, die für Pipelines zum Transport von Öl und Gas verwendet werden. Die Spezifikationen für API 5L entsprechen der ISO 3183.

API 5 D: Die Norm legt Anforderungen an die Herstellung, Abmessungen, Toleranzen und Prüfung von Bohrgestängekomponenten fest, die bei Bohrarbeiten in der Öl- und Gasindustrie eingesetzt werden.

DIN EN ISO 10893-3: Beschreibt das Verfahren der automatisierten Streulussprüfung von nahtlosen und geschweißten (ausgenommen unterpulvergeschweißten) ferromagnetischen Stahlrohren über den gesamten Rohrfumfang zum Nachweis von Unvollkommenheiten in Längs- und/oder Querrichtung.



foerstergroup.com



Die FOERSTER-Gruppe ist mit Tochtergesellschaften und Vertretungen in über 60 Ländern weltweit vertreten. Eine vollständige Übersicht finden Sie auf unserer Website.

Zentrale

Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG

In Laisen 70
72766 Reutlingen
Germany

+49 7121 140 0
info@foerstergroup.com

© Copyright 2026 – Urheberrechtshinweis: Alle Inhalte dieses Werks, insbesondere Texte, Fotos und Grafiken, sind urheberrechtlich geschützt. Sofern nicht ausdrücklich anders angegeben, liegt das Urheberrecht bei der Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG. Bitte kontaktieren Sie uns, wenn Sie Teile dieses Werks verwenden möchten.

Generiert: 2026-10-27 04:52:41