

PRUEBA HIDROSTATICA

La prueba hidrostática cuenta con 1 cabeza en cada lado (cabeza y cola de la tubería).

Consiste en probar la calidad de la costura del tubo llenándolo de agua a alta y baja presión desde ambos extremos. La presión del agua incrementa y disminuye mediante intensificadores presión, la máquina cuenta con dispositivos de alineación en el extremo de la tubería, sistema de lavado y soplado del interior de la tubería, dispositivos de alimentación de la tubería y sistema de control eléctrico.

La prueba es operativa en cualquiera de los siguientes casos:

- Funcionamiento automático de un ciclo.
- Funcionamiento automático continuo.
- Funcionamiento con pulsador manual individual.





El sistema de prueba hidrostática funciona de la siguiente manera:

Los tubos se recogen uno por uno en la mesa deslizante y que es alimentada por un transportador de rodillos. Estos se transfieren a una estación de lavado donde la tubería se lava por dentro. Después del lavado interno del tubo, esta es llevada a la zona de pruebas.

Automáticamente se sujeta el tubo, la cola de este se puede mover y fijarse mediante un pasador de bloqueo dependiendo de la longitud del tubo.

El tubo comienza a llenarse de agua a baja presión desde la unidad de bombeo. Una vez que la tubería está completamente llena, la bomba de alta presión ejerce

una alta presión hasta llegar a la potencia requerida y la mantiene durante un tiempo determinado. El tiempo de mantenimiento de la presión tiene un mínimo de siete (7) segundos. La presión se indica en el manómetro para control y se registra en una tira de papel.

Después de la prueba de mantenimiento de presión requerida, las válvulas de alta presión se abren para liberar la presión en el interior. El cabezal se mueve a la posición inicial. La tubería se traslada a la estación de soplado de aire para eliminar el agua acumulada en el interior.

Las tuberías buenas se mueven a la siguiente estación y las tuberías rechazadas van a la línea de reparación para cortar.