

## Fase I: Diagnóstico de los Tambores.

Inicialmente se realizó el diagnóstico de la unión cono-faldón. Para desarrollar esta actividad aplicamos END tales como: Visual (VT), Partículas Magnéticas (MT), Tintes Penetrantes (PT) y Ultrasonido Phased Array (PAUT).

## Fase II: Remoción de Ventanas.

Se determinaron las líneas de corte en función del radio de curvatura de la soldadura SC1 utilizando PAUT. Se realizó el corte de las ventanas con procesos térmicos.

## Fase III: Reparación de Grietas.

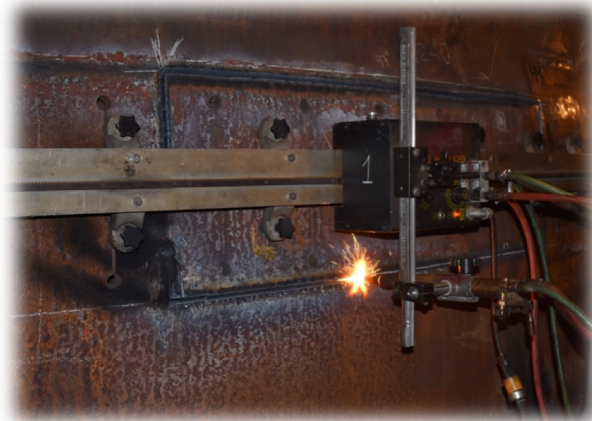
Realizamos la remoción de grietas A y B con carboneo y luego restituyendo el metal base con material de aporte base Níquel. Las grietas tipo C fueron removidas al momento de la remoción de las ventanas.

## Fase III: Reinstalación de Ventanas.

Al finalizar la reparación de grietas se prepararon las ventanas y el tambor para ser reinstaladas. Se realizó soldadura combinada GTAW/GMAW.

Se aplicó PWHT en las reparaciones donde se utilizó material F6 tipo 80S-B2

CLIENTE	CANTIDAD DE TAMBORES	AÑO	HORAS HOMBRE
PETROMONAGAS	4	2007	9,162
PETROCEDEÑO	4	2013-2014	10,305
PETROPIAR	2	2016-2017	4,581
PETROMONAGAS	4	2018	8,243



*Figura: Corte de la Ventana Automático*



*Figura: Reparación de Grieta tipo "B"*



*Figura: Pase Raíz de la Ventana*