



Anexo 1 TERMINOLOGÍA

ASME: Sigla en ingles de American Society of Mechanical Engineers.

ERF: Estimated Repair Factor (Factor estimativo de reparación).

Anomalía: Indicación generada por un examen no destructivo de una irregularidad o desviación de una soldadura o base de material, que puede o no ser un defecto real.

Defecto: Anomalía verificada en campo, la cual puede tener efecto nocivo en la integridad estructural de la tubería.

Defecto de construcción: Anomalía que surge durante la construcción de la tubería, incluyendo anomalías de soldadura circunferencial, la producción de arcos y rectificadores.

Corrosión: Reacción electroquímica de la pared del tubo con su ambiente causando una pérdida de metal.

Espesor real de pared: Espesor real de pared sin disminuir, que rodea una anomalía.

Aditamento o adherencia: Exceso de metal adherido a la superficie del tubo y no se puede describir con más detalles.

Distancia del registro: Es la distancia que registra la herramienta inteligente desde el inicio de la corrida hasta la anomalía encontrada.

t: Espesor nominal de pared.

Posición horaria: Posición a la que se encuentra la anomalía, se toma en cuenta la dirección del flujo, de aguas arriba hacia aguas abajo, y la dirección de las agujas del reloj.

Evento: Indica si la anomalía es una pérdida de metal localizada o es una agrupación de anomalías.

Profundidad: Cantidad de pérdida de metal existente en la anomalía encontrada, en porcentaje.

Longitud: Distancia registrada por la herramienta en sentido longitudinal.

Ancho: Distancia registrada por la herramienta en sentido circunferencial.

U/S: Up Stream (Aguas Arriba).

D/S: Down Stream (Aguas Abajo).