

عیب‌های محتمل و روش آشکارسازی

مسیر	عیب/ناپیوستگی محتمل	کنترل مناسب
SMLS	lamination داخلی، lap، eccentricity و ترک طولی	UT/ET، اندازه‌گیری WT و بازرسی سطح
HFW	hook crack، lack of fusion و عیب trim	UT/ET seam، macro و کنترل heat input
SAW	misalignment و lack of fusion، porosity، slag	UT/RT seam و کنترل fit-up
Cold Drawn	seam/lap کشیده‌شده، ترک و تغییر سختی	ET/UT، سطح و hardness
همه روش‌ها	آسیب handling، end defect و خارج‌بودن ابعاد	VT، dimensions و end inspection

منبع / مبنا: ASTM steel tubular product specifications