انتخاب تکنیک برای عیب هدف

هدف	تکنیک محتمل	محدودیت
lamination دیواره	پرتو عمودی	نزدیک سطح و dead zone
ترک طولی	زاویه/چرخش مناسب پیرامونی	جهت ترک تعیین‌کننده است
ترک عرضی	اسکن/زاویه طولی	پوشش ends مهم است
درز جوش	تکنیک seam-specific	هندسه crown/HAZ سیگنال می‌سازد
ضخامت خوردگی	thickness mapping	سطح زبر و دما دقت را کم می‌کند

منبع / مبنا: ISO 16810:2024 — Ultrasonic testing — General principles