



**Soluções completas
em engenharia industrial
e infraestrutura**





Onde Estamos



📍 **EUA** Miami

+ 7.000
colaboradores

📍 **AL** Maceió

📍 **BA** Camaçari | Salvador

Ribas do Rio Pardo **MS** 📍

📍 **MG** Belo Horizonte

📍 **RJ** Rio de Janeiro | Macaé

📍 **SP** São Paulo | Barueri
Mogi das Cruzes | Piracicaba
Santa Bárbara do Oeste | Sertãozinho

 **Priner**



Nossos Valores



Propósito

Construir e preservar ativos industriais por meio de desenvolvimento de pessoas, protegendo vidas e o meio ambiente.



Visão

Ampliar o nosso mercado de atuação por meio de um portfólio inovador, tornando a Priner uma escolha de valor e de confiabilidade para as partes relacionadas.



Valores

Fazemos o certo
Somos próximos
Entregamos com excelência

Construir • Preservar • Desenvolver • Proteger



Esse é o **#NossoDNA**



História da Priner



Soluções completas em **engenharia industrial** e **infraestrutura**



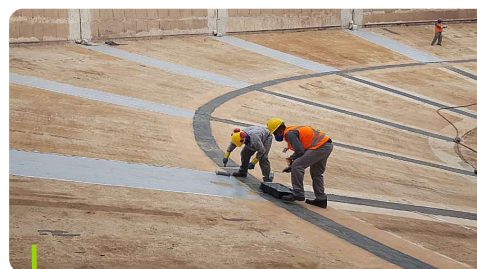
SERVIÇOS INDUSTRIAIS

- Soluções em Acesso
- Pintura Industrial
- Isolamento Térmico, PFP e Refratário
- Habitáculo Pressurizado
- Manutenção Civil
- Caldeiraria
- Hidrodemolição



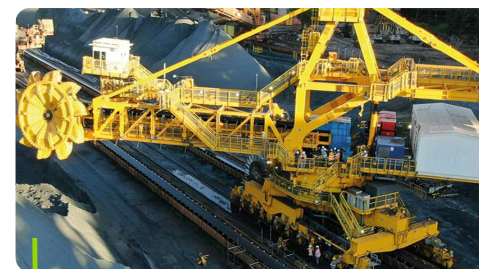
ENGENHARIA DE INTEGRIDADE E INSPEÇÃO

- END - Ensaios Não Destrutivos
- Engenharia Avançada
- Engenharia de Materiais e Laboratório
- Inspeção de Equipamentos e Instalações
- Engenharia de Soldagem
- Treinamentos e Consultorias
- Softwares para Inspeção



INFRAESTRUTURA

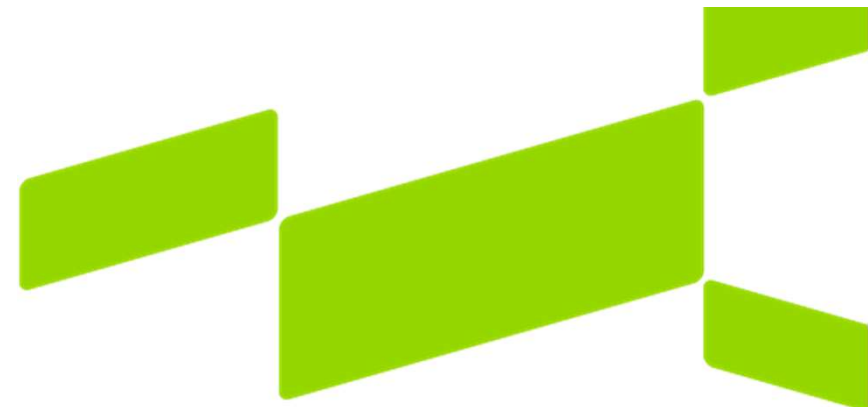
- Reabilitação de Estruturas
- Impermeabilização
- Geotecnia
- Injeção de espuma poliuretana
- Priner Pipe Repair (PPR)



MONTAGEM INDUSTRIAL

- Montagens Eletromecânicas
- Montagens e Desmontagens de Máquinas de Pátio
- Montagens de Tubulações e Sistemas de Captação
- Montagem de Sistemas SPCI/SPDA
- Montagem de Transportadores e Estruturas Metálicas
- Montagem Mecânica de Equipamentos e Estruturas

Engenharia de integridade e inspeção



Ensaaios avançados



Inspeção de integridade



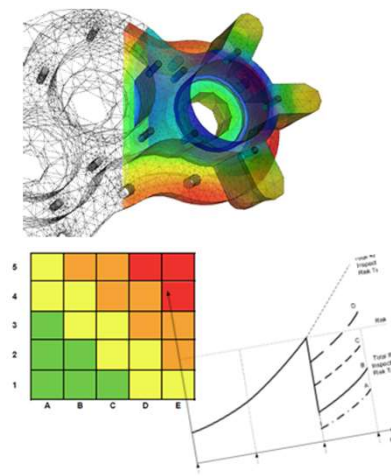
Inspeção de fabricação



Ensaaios dos materiais e Análise de falha



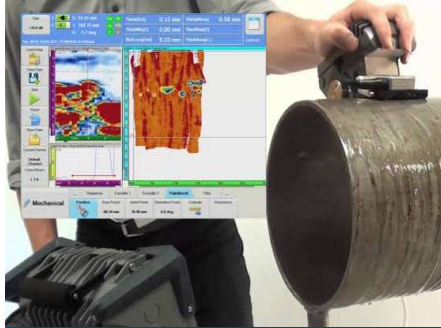
Engenharia avançada





Oferecemos um amplo portfólio de soluções em **inspeção não destrutiva avançada**.

EIXO A



Técnicas para Mapeamento de corrosão

- Ultrassom semiautomático e automático A/B/C-Scan
- Phased Array semiautomático e automático A/B/C-Scan
- Correntes Parasitas Pulsadas– PEC
- Correntes Parasitas Pulsadas Array– PECA
- MFL (inspeção das chapas do fundo de tanques)
- Ondas Guiadas de Curto Alcance – SRGW
- Ondas Guiadas de Longo Alcance – LRGW
- Medição de espessura da camada de Magnetita
- EMAT
- Escaneamento 3D a laser

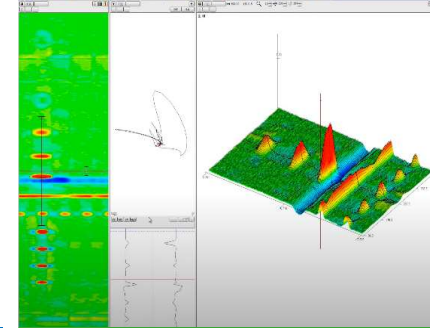
EIXO B



Técnicas para detecção de discontinuidades

- Ultrassom A-Scan para inspeção de soldas
- Phased Array para inspeção de soldas
- Phased Array – TFM/FMC
- Phased Array – HTHA
- TOFD
- TOFD TULA
- Correntes Parasitas (metal de base e solda)
- Correntes Parasitas Array (metal de base e solda)
- Correntes Parasitas Array para detecção de SCC
- ACFM
- Emissão Acústica até 40 canais

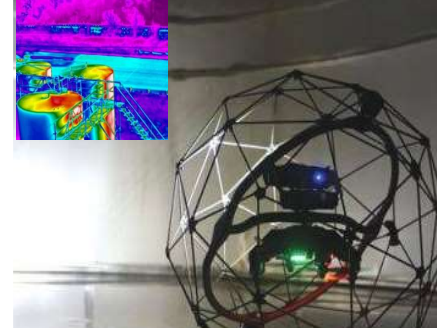
EIXO C



Técnicas para inspeção de feixes tubulares

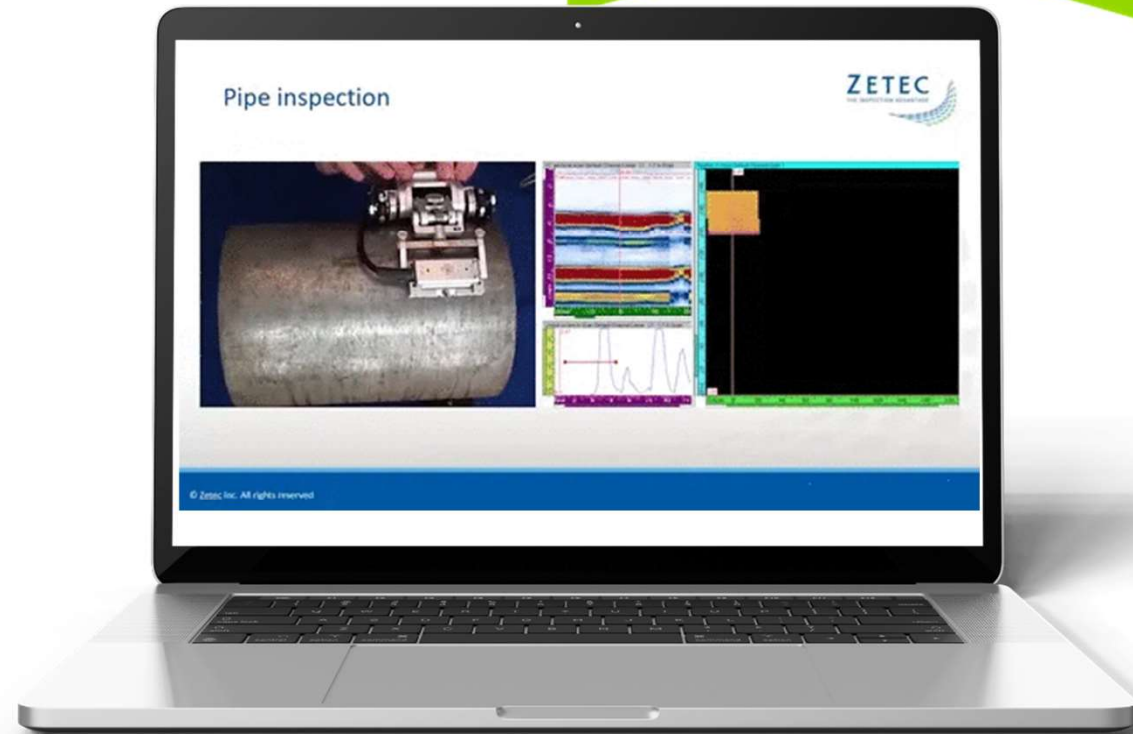
- IRIS
- Correntes Parasitas (tubing)
- Correntes Parasitas Array (tubing)
- Campo Remoto– RFT (tubing)
- MFL (tubing)
- Reflectometria de Pulso Acústico – RPA

EIXO D



Outras técnicas avançadas

- Videoscopia
- Termografia
- Identificação Positiva de Material – PMI
- Drones (inspeção visual interna e externa, Termografia, Medição de espessura)
- Medição de dureza por Ultrassom

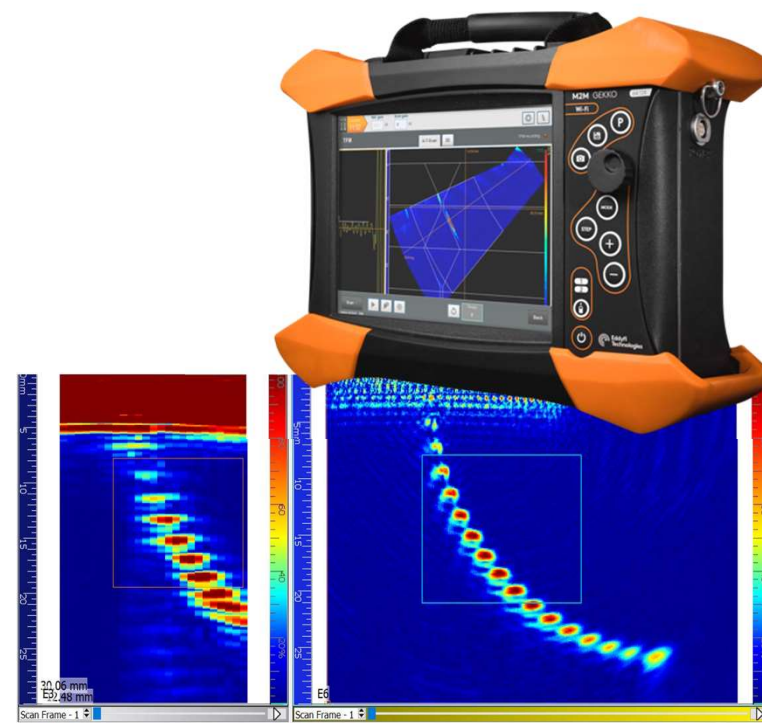




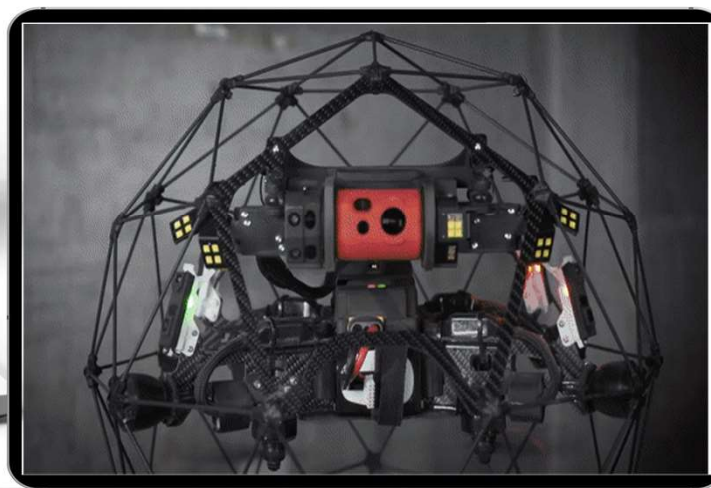
Inspeção de ativos Isolados ou revestidos



Inspeção de soldas



Inspeção com drones





Análises de falha e identificação de causa raiz

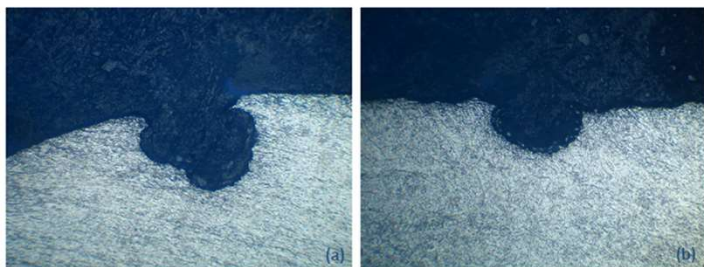


Figure 6.4.1 – Aspecto micrográfico através das seções de corte (a) M1 na amostra S1 e (b) M2 na amostra S2. Observa-se a morfologia dos pites de corrosão na superfície externa. Microscopia ótica, magnificação de 200X, ataque eletrolítico com ácido oxálico. / Micrographic aspect through the cutting sections (a) M1 in sample S1 and (b) M2 in sample S2. Morphology of the corrosion pitting on the external surface is observed. Optical microscopy, 200X magnification, electrolytic attack with oxalic acid.

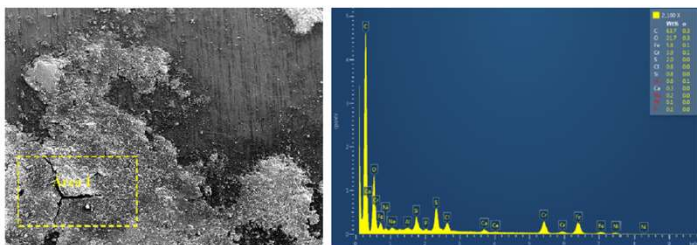
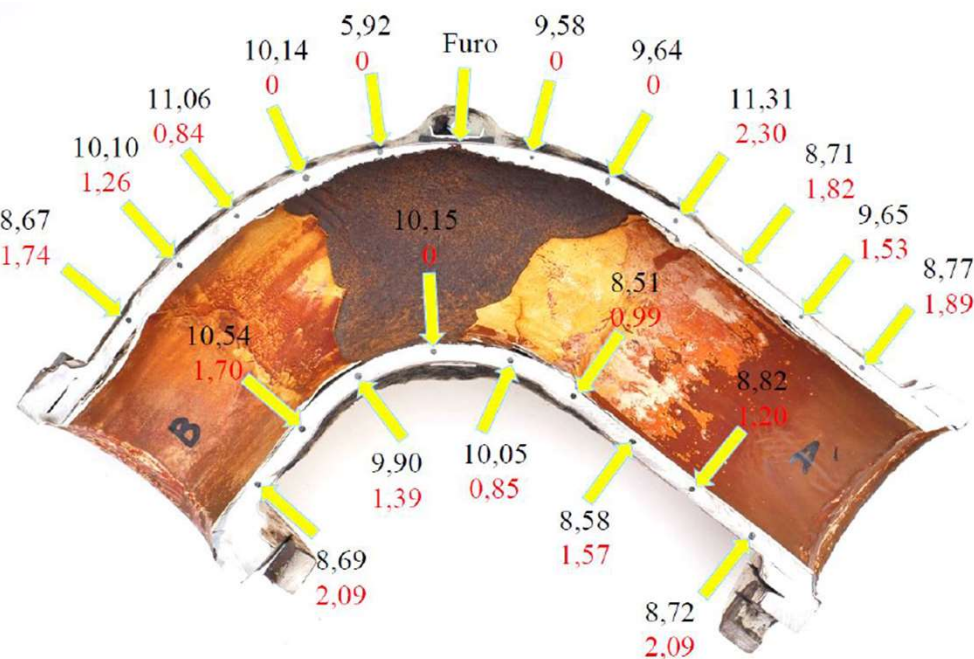
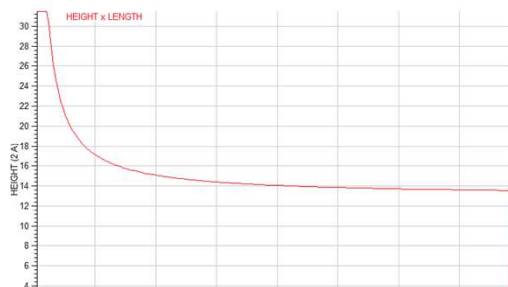
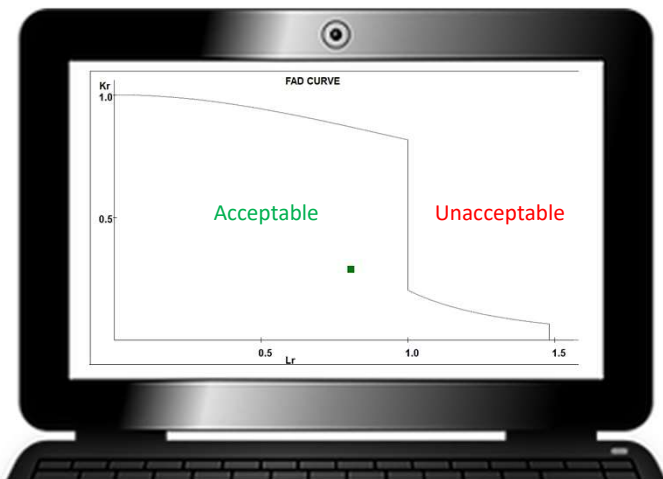
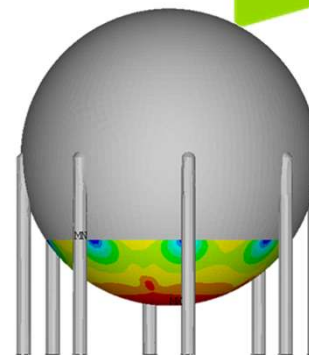
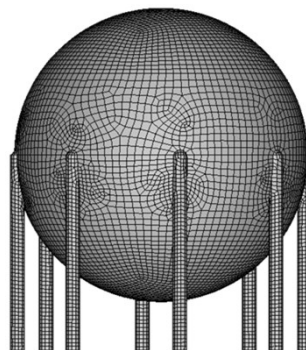
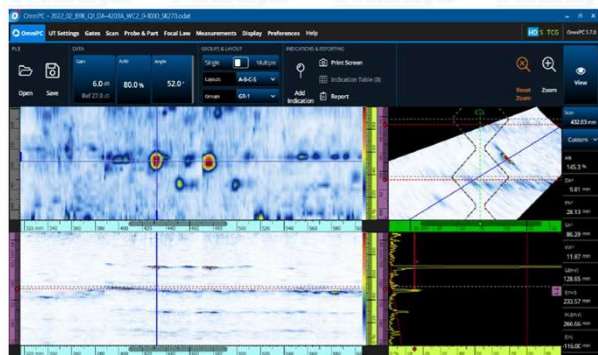


Figure 6.6.1 – (a) Imagem de MEV (Microscopia Eletrônica de Varredura) com destaque para a Área 1, delimitada sobre as incrustações, a partir de onde foi obtido o espectro de EDS; (b) Espectro de EDS correspondente à incrustação, sendo notáveis os traços de carbono, cloro, silício e fósforo. / (a) SEM (Scanning Electron Microscopy) image with emphasis on Area 1, delimited on incrustations, from where the EDS spectrum was obtained; (b) EDS spectrum corresponding to incrustation, containing notable traces of carbon, chlorine, silicon and phosphorus.





Mecânica da fratura e FFS (estudos de adequação ao uso)



Flaw #	Kr	Lr	Length (mm)	Height (mm)	Maximum allowable height (mm)	Evaluation	Propagation rate (mm/cycle)	Fatigue average life (cycles)
3 and 4	0.213	0.204	14	5.0	8.4	Acceptable	7.1E-07	100 000
		0.191	11	5.3	6.3	Acceptable	2.7E-07	100 000
		0.366	19	4.0	7.0	Acceptable	9.3E-06	100 000
		0.193	196	7.0	12.6	Acceptable	8.9E-06	100 000
		0.200	772	6.0	10.3	Acceptable	7.3E-06	100 000

Nosso olhar
holístico sobre a
engenharia de
equipamentos





 0800 343 4021

 contato@priner.com.br

 www.priner.com.br

