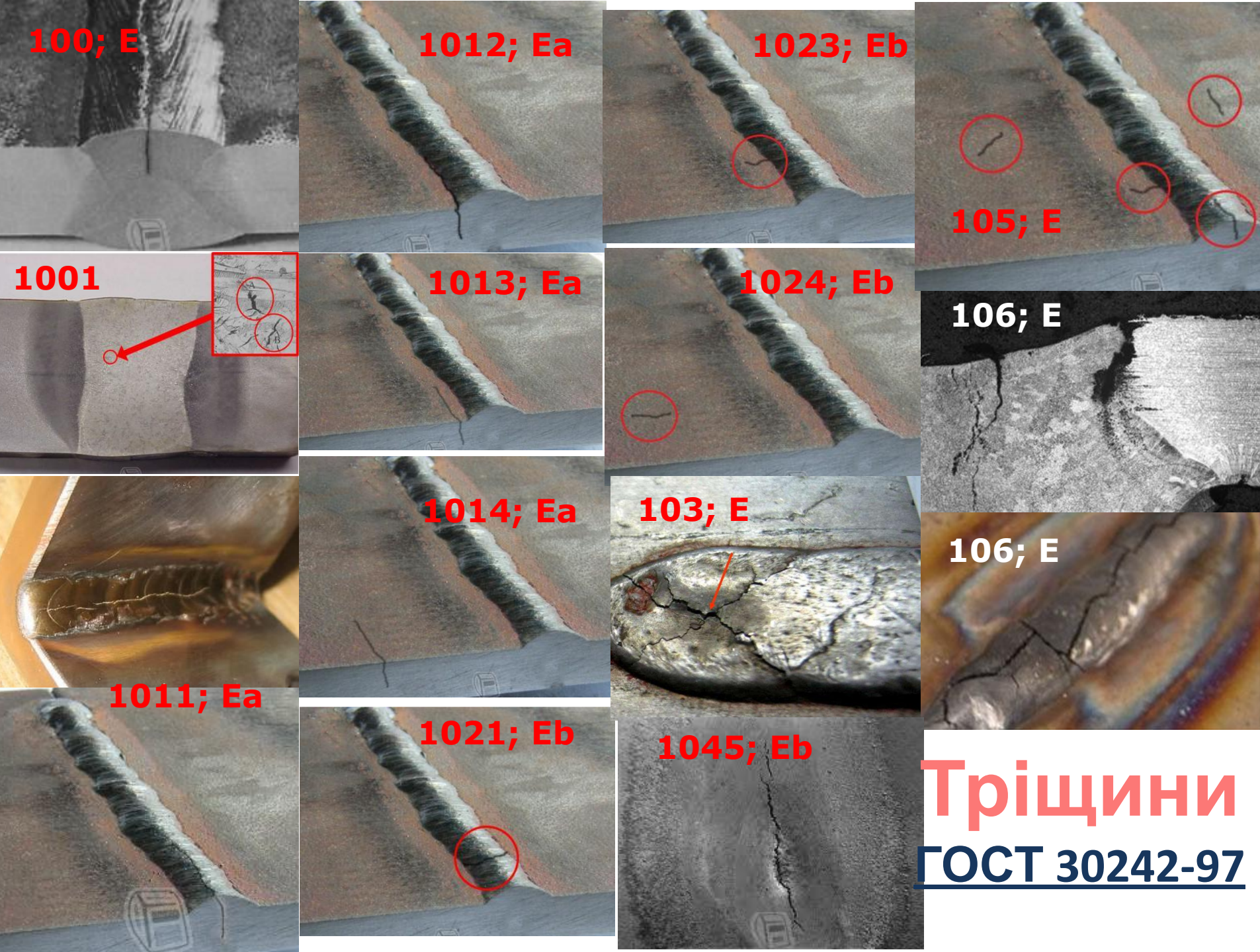


Дефекти зварних швів





Тріщини
ГОСТ 30242-97



Контроль

якості

зварних

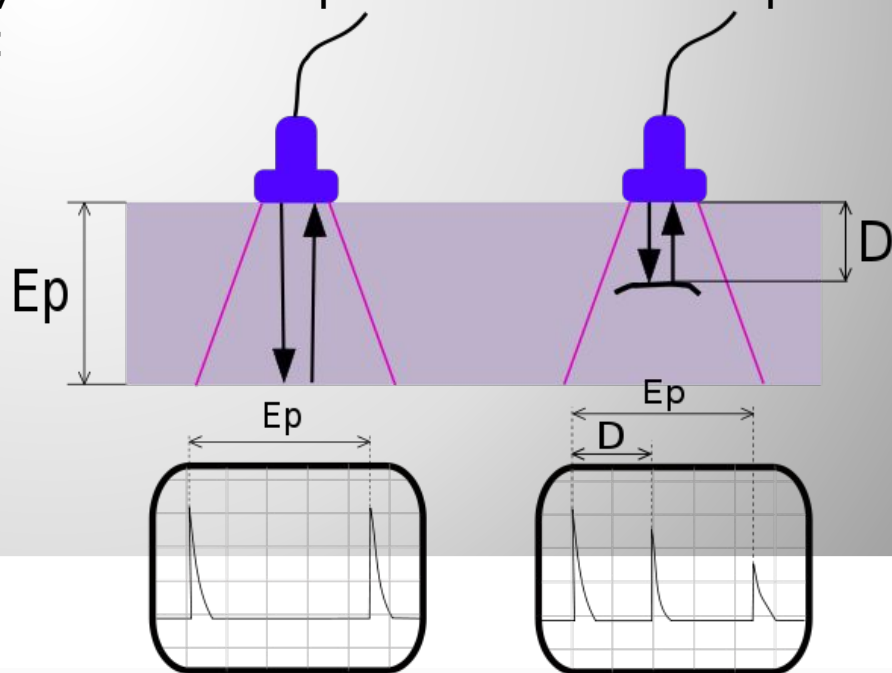
швів

Ультразвукові методи контролю

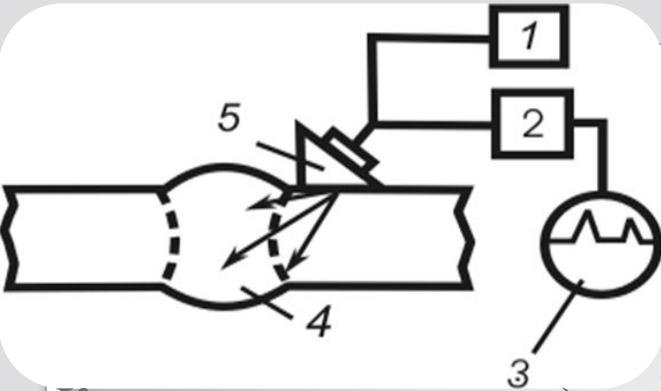
(УЗК) це неруйнівний контроль якості зварних з'єднань, що проводиться в рамках будівельної експертизи металоконструкцій будівель і споруд.

Ультразвуковий контроль зварних з'єднань є ефективним способом виявлення дефектів зварних швів і металевих виробів, що залягають на глибинах від 1 - 2 мм до 6 - 10 м.

У поєднанні з вихро-струмовим контролем якості зварних з'єднань даний метод дозволяє виконувати весь комплекс робіт з ультразвукової діагностики зварних з'єднань і скорочує витрати на проведення будівельної експертизи металоконструкцій.



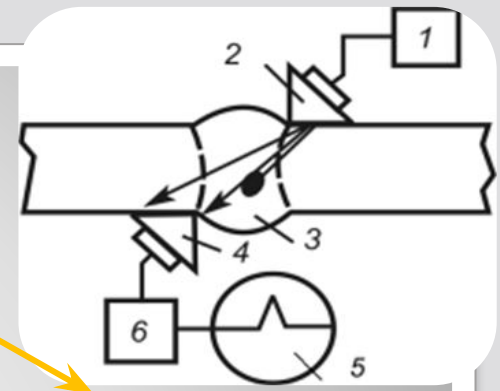
Види



Контроль эхо – методом:

1 – генератор; 2 – посилювач;
3 – індикатор; 4 – об'єкт контролю (шов);
5 – перетворювач

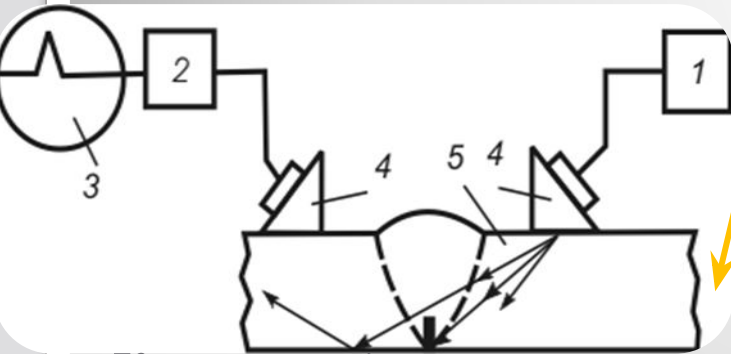
**Реєстрація эхо – сигналу,
відображеного від дефекту**



Контроль тіньовим методом:

1 – генератор; 2,4 – ПЕП; 3 – шов,
5 – ЕПТ; 6 – посилювач

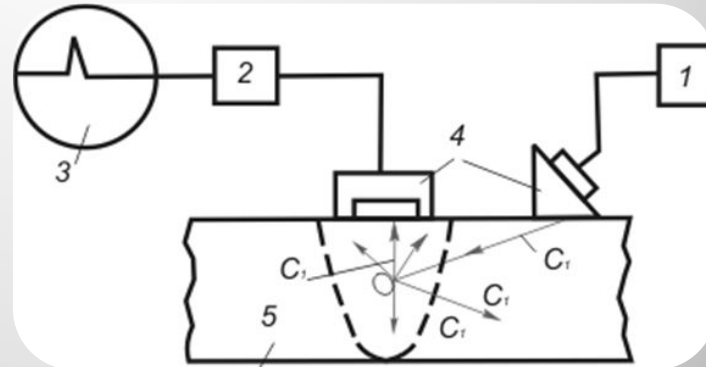
**Про наявність дефекту судять по зміщенню
амплітуди УЗ – коливань, які прийшли від
випромінювача до приймача**



Контроль дзеркально – тіньовим методом:

1 – генератор; 2 – посилювач; 3 – ЕПТ; 4 –
ПЕП; 5 – шов

**Ознака дефекту - послаблення амплітуди
сигналу, відбитого від протилежної
поверхні виробу**



Контроль дельта – методом:

1 – генератор; 2 – посилювач; 3 – ЕПТ; 4 – ПЕП; 5 – шов

**Заснований на використанні ультразвукової
енергії, яку випромінює дефект**

Обладнання УЗК



Дефектоскоп
«ТОМОГРАФІК УД4-Т»



Дефектоскоп
УД3-71

Дефектоскоп загального
призначення УД9812



Дефектоскоп
USM GO



Дефектоскоп
АРМС-МГ4