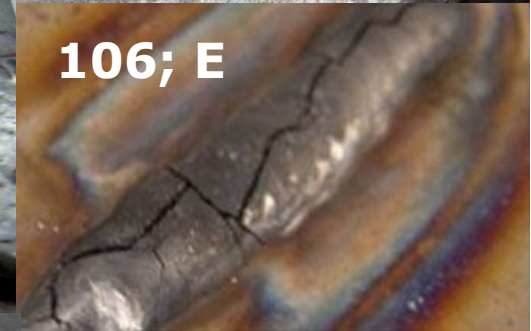
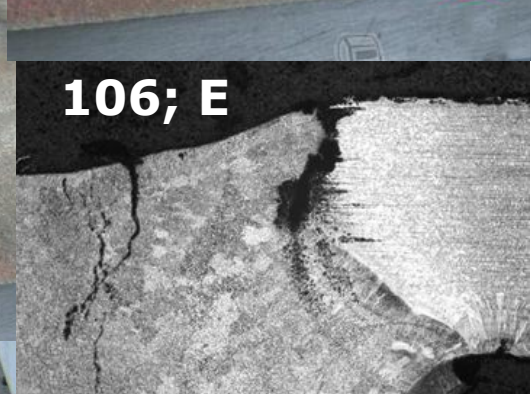
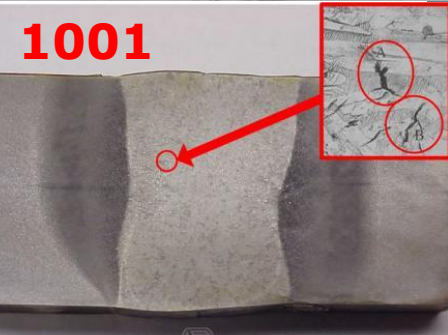
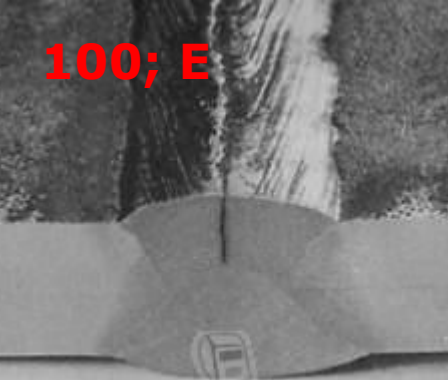


Дефекти зварних швів

A close-up photograph of a welder working on a metal structure. The welder is wearing a dark protective suit and a red and black welding mask. A bright, intense blue and white arc is visible at the point of contact between the welding torch and the metal. Numerous bright orange and yellow sparks are flying outwards from the welding point. The background is dark, with some blue and purple light flares. The text 'Дефекти зварних швів' is overlaid in large, bold, orange letters.



Тріщини
ГОСТ 30242-97

A background image showing a close-up of a welding process. A bright, glowing arc of light is visible on the left, with a dense spray of bright orange and yellow sparks radiating outwards to the right. The sparks are captured in motion, creating a sense of intense heat and activity. The overall color palette is dominated by dark blues and blacks, contrasted with the bright oranges and yellows of the sparks.

Контроль

якості

зварних

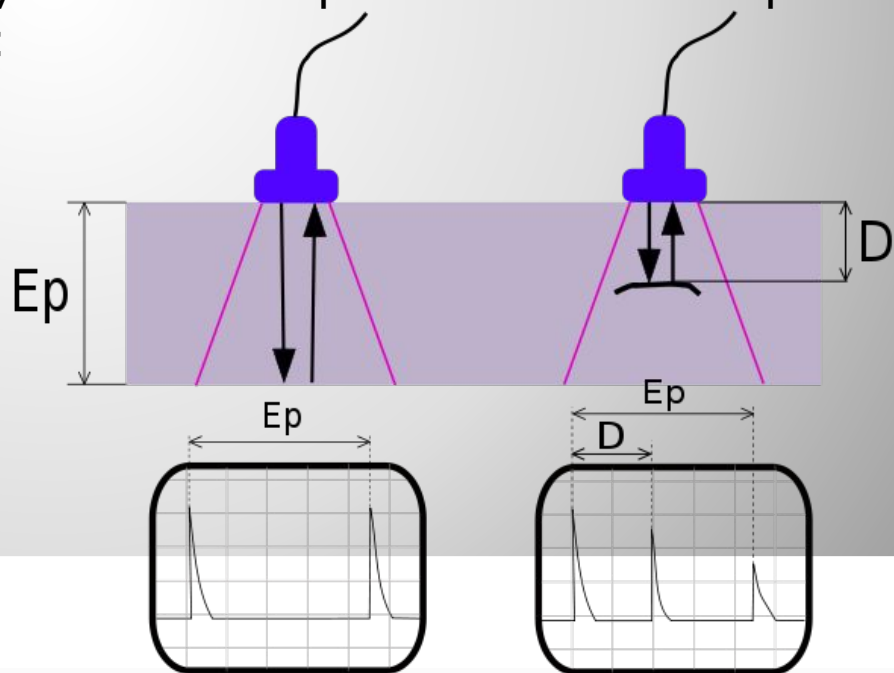
швів

Ультразвукові методи контролю

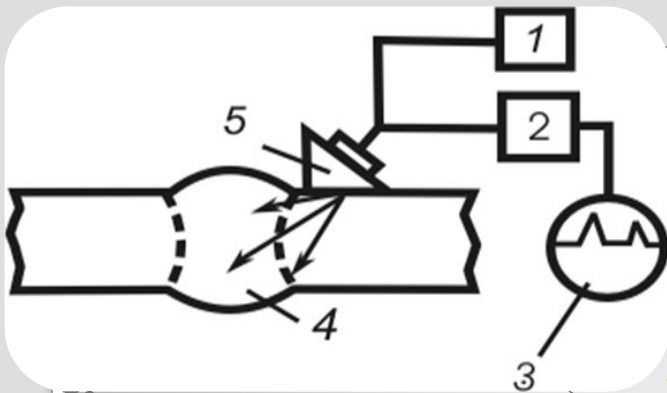
(УЗК) це неруйнівний контроль якості зварних з'єднань, що проводиться в рамках будівельної експертизи металоконструкцій будівель і споруд.

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.



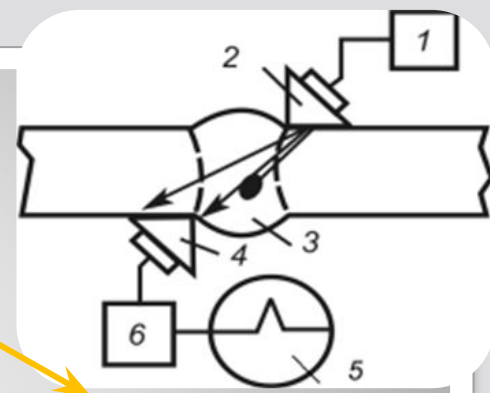
Види



Контроль эхо – методом:

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

Реєстрація эхо – сигналу, відображеного від дефекту

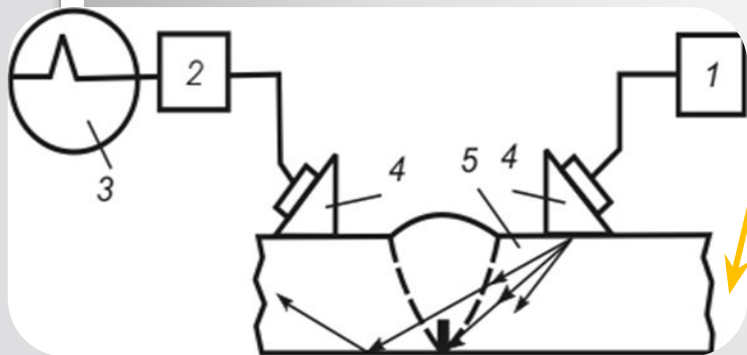


Контроль

тіньовим методом:

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

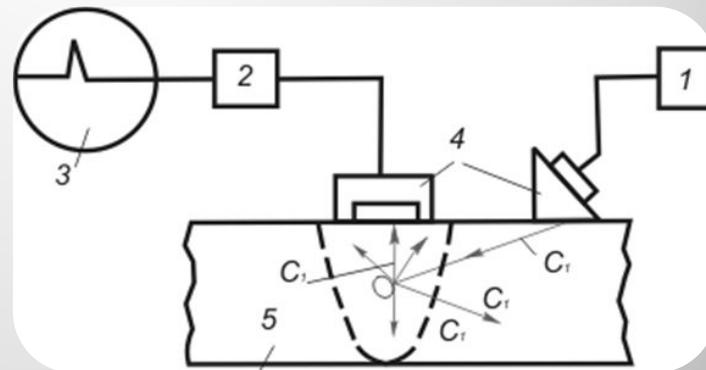
Про наявність дефекту судять по зміщенню амплітуди УЗ – коливань, які прийшли від випромінювача до приймача



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 загального
призначення УД9812

Дефектоскоп
УД3-71



Дефектоскоп
USM GO



Дефектоскоп
АРМС-МГ4