



ИЦ «Физприбор» г.Екатеринбург ул. Восточная 54 тел. (343) 355-00-53

Комбинированный ультразвуковой преобразователь для контроля сварных швов арматуры ПА123-1,8-65⁰

Ультразвуковой контроль стыковых сварных соединений элементов строительной арматуры выполняют зеркально-теневым методом с использованием специализированного преобразователя ПА123-1,8-65⁰ (Рис.1.) с дефектоскопа общего назначения УД9812. Методика контроля регламентируется ГОСТ 23858-79.

Прозвучивание сварного шва производится через локально иммерсионную ванну. Межреберное пространство арматуры заполняется густой контактной смазкой (обычно циатим).

С помощью преобразователя ПА123-1,8-65⁰ выявляются внутренние дефекты не менее 5% от площади сечения сварного шва.

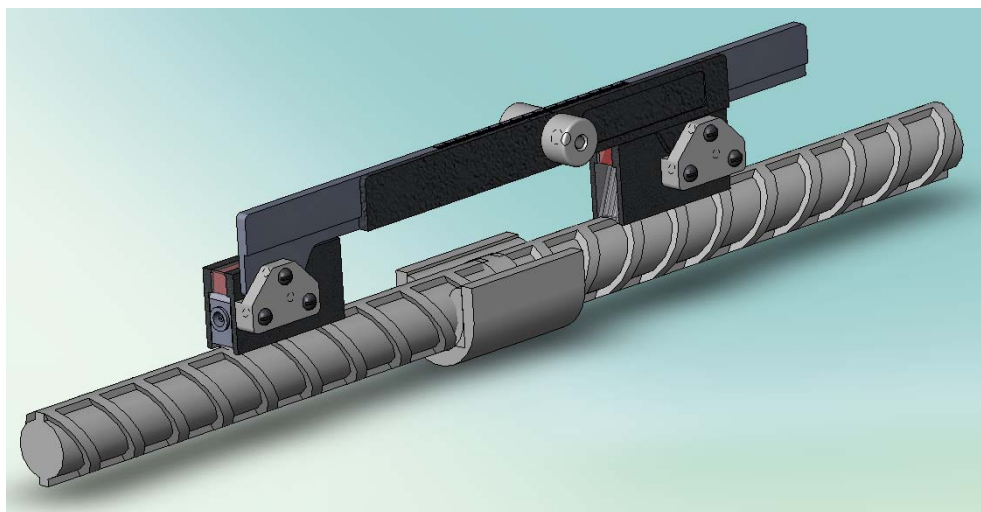


Рис. 1. Комбинированный ультразвуковой преобразователь для контроля сварных швов арматуры ПА123-1,8-65⁰. Внешний вид.

1.1. Технические характеристики

1. Частота преобразователя – 1,8 МГц.
2. Угол ввода – 65 градусов.
3. Метод прозвучивания – зеркально-теневой.
4. Диапазон диаметров контролируемой арматуры – 18-40 мм.

1.2. Комплект поставки

Наименование изделия	Количество
Преобразователь ПА123-1,8-65 ⁰	1
Паспорт	1