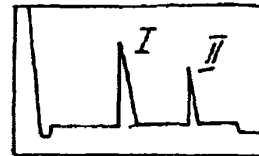
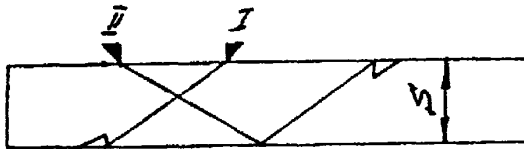


ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ТК-18

Ультразвуковой контроль угловых сварных соединений трубных элементов $S = 4,5-5,5$ мм с полным проплавлением.

1. Аппаратура - дефектоскоп УД2-12 (2.1).
2. ПЭП: $\alpha = 70$ град.; частота $f = 5$ МГц; притираются по трубе, если ее диаметр менее 200 мм.
3. Контрольный отражатель - зарубка $2 \times 0,8$ мм.
4. Испытательные образцы изготавливаются из той же стали, что и контролируемое соединение.



5. Настройка скорости развертки - по зарубкам.
 6. Настройка чувствительности.
- Исходное положение регуляторов:

Блок 1	Орган управления 2	Положение 3
A7	Ручка "АМПЛ"	Крайнее правое
A8	Ручка "▷"	Среднее
A8	Ручка "↘"	Крайнее левое
A9	Ручка, шлиц "А."	Порог выравнивания линии развертки
ПП	Аттенватор	6 дВ

- 6.1. Установить ПЭП в положение максимума амплитуды эхо-сигнала от зарубки.
- 6.2. Ручкой "АМПЛ" блока А7 подвести вершину эхо-сигнала на уровень верхней горизонтальной линии экрана.
- 6.3. Отверткой установить шлицевой регулятор "▼ I" блока А10 в положение порога срабатывания световых индикаторов "желтый - красный".
- 6.4. Установить на аттенваторе ослабление 12 дБ.
- 6.5. Отверткой установить шлицевой регулятор "▼ II" блока А10 в положение порога срабатывания световых индикаторов "зеленый - желтый".
- 6.6. Установить на аттенваторе ослабление 18 дБ.
- 6.7. Отверткой установить шлицевой регулятор "▼ III" блока А10 в положение порога срабатывания зеленого светового индикатора.
- 6.8. Восстановить на аттенваторе ослабление 6 дБ.
 Браковочный уровень: $6 + 20 = 26$ дВ;
 контрольный уровень: $26 - 6 = 20$ дВ;
 поисковый уровень: $26 - 12 = 14$ дВ.

7. Оценка качества шва производится по трехбальной системе. Шов бракуется в следующих случаях:

- 7.1. Если обнаружены дефекты с амплитудой эхо-сигнала, превышающей браковочный уровень. В этом случае определение амплитуды эхо-сигнала следует производить в таком порядке:

а) ввести режим БЦО "дВ";

б) ввести дополнительное ослабление на аттенваторе (A1), необходимое для размещения вершины сигнала в пределах экрана;

в) снять показания БЦО (A2);

г) сосчитать амплитуду эхо-сигнала: $U = 26 + A1 - A2$, dB.

7.2. Если условная протяженность дефекта 10 мм и более при $S = 4,5-5$ мм и 20 мм и более - при $S = 5,5$ мм.

7.3. Если количество допустимых по амплитуде дефектов на длине 100 мм длины шва мелких и крупных - 8 шт. и более, крупных - 3 шт. и более.

7.4. Если суммарная условная протяженность допустимых дефектов на длине 100 мм длины шва более 30 мм.

8. Пример описания дефекта. При контроле углового сварного соединения трубы 133x5 в корне шва обнаружены два дефекта с амплитудой сигнала 28 dB и условной протяженностью 5 мм и 12 мм.

Запись в заключении: "5-1Д28-Бт.Валл 1; 5-1Д28-Б12.Общий балл 1".