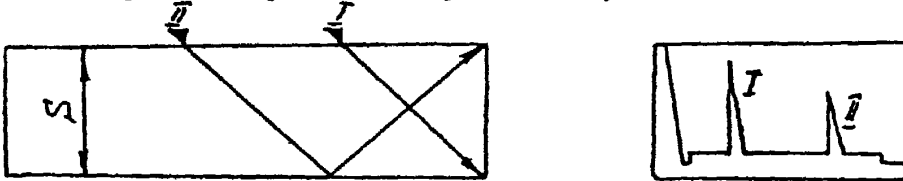


ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ТК-28

Ультразвуковой контроль сварных соединений барабанов $S = 40,5-60$ мм.

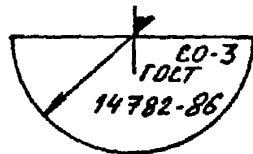
1. Аппаратура - дефектоскоп УД2-12 (2.1).
2. ПЭП; $\alpha = 50$ град.; частота $f = 1,8$ МГц.
3. Контрольный отражатель - боковое сверление диаметром 6 мм в образце СО-2 ГОСТ 14782-86.
4. Испытательные образцы изготавливаются из той же стали, что контролируемое соединение.
5. Настройка скорости развертки - по углам испытательного образца.



6. Настройка глубиномера производится по таблице 1 в положении II согласно рисунка.

Таблица 1

Марка стали	Истировочное число в режиме БЦО "00.00" мS	Угол ввода	В режиме БЦО	
			"Y"	"X"
1	2	3	4	5
Сталь 20к, 22к	33,67	50	35,5	42,0
3к	33,46	50	35,5	42,0



6.1. Установить режим БЦО "mS 00.00" (трехкратное касание сенсора "mS").

6.2. Ручкой "0" блока А6 установить значение, указанное в графе 2 табл.1 для контролируемой стали.

6.3. Установить режим БЦО "Y" и ручкой потенциометра "Y" блока 5 установить показание БЦО, указанное в графе 4 табл.1 для выбранного угла ввода.

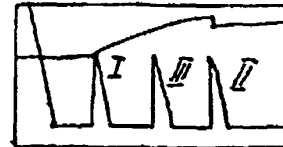
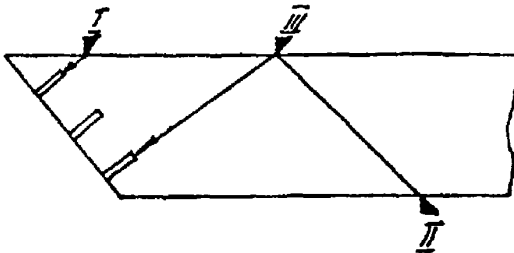
6.4. Установить режим БЦО "X" и ручкой потенциометра "X" блока 5 установить показание БЦО, указанное в графе 5 табл.1 для выбранного угла ввода.

7. Настройка ВРЧ.

Исходное положение регуляторов:

Таблица 2

Блок 1	Орган управления 2	Положение 3
A6	Кнопка "М"	Нажата
A7	Ручка "АМПЛ"	Крайнее правое
A8	Ручка "▷"	Среднее
A8	Ручка "↗"	Крайнее левое
A10	Кнопка "АСД" ВРЧ	Отжата



7.1. Установить ПЭП в положение максимума амплитуды эхо-сигнала от "ближнего" отражателя (I).

7.2. Ручкой "↗" блока A8 установить начало строба ВРЧ (верхняя развертка) у заднего фронта эхо-импульса.

7.3. Аттеннуатором подвести вершину эхо-сигнала на уровень верхней горизонтальной линии экрана.

7.4. Установить ПЭП в положение максимума амплитуды эхо-сигнала от "дальнего" отражателя (II).

7.5. Ручкой "↗" блока A8 установить конец строба ВРЧ у переднего фронта эхо-импульса.

7.6. Ручкой "↗" блока A8 подвести вершину эхо-сигнала на уровень верхней горизонтальной линии экрана; если при этом линия ВРЧ вошла в ограничение (т.е. появился ее излом в горизонталь), то следует уменьшить усиление ручкой "▷" блока A8, а чувствительность поднять кнопочным аттеннуатором, после чего повторить предыдущие операции.

7.7. Установить ПЭП в положение максимума амплитуды эхо-сигнала от "среднего" отражателя (III).

7.8. Ручкой "↗" блока A8 подвести вершину эхо-сигнала на уровень верхней горизонтальной линии экрана.

7.9. Уточнить настройку ВРЧ одно-двухкратным повторением операций пп. 7.1-7.8.

8. Настройка чувствительности.

Исходное положение регуляторов:

Блок 1	Орган управления 2	Положение 3
A7	Ручка "АМПЛ"	Крайнее правое
A8	Ручка "▷"	НЕ СДВИГАТЬ !!!
A8	Ручка "↗"	НЕ СДВИГАТЬ !!!
A8	Ручка "↘"	НЕ СДВИГАТЬ !!!
A9	Ручка, шлиц "АА"	Порог выравнивания
ПП	Аттеннуатор	линии развертки 16 dB

8.1. Установить ПЭП в положение максимума амплитуды эхо-сигнала от отверстия диаметром 6 мм в стандартном образце СО-2 ГОСТ 14782-86.

8.2. Ручкой "АМПЛ" блока А7 подвести вершину эхо-сигнала на уровень верхней горизонтальной линии экрана.

8.3. Отверткой установить шлицевой регулятор "▼ I" блока А10 в положение порога срабатывания световых индикаторов "желтый - красный".

8.4. Установить на аттенваторе ослабление 22 dB.

8.5. Отверткой установить шлицевой регулятор "▼ II" блока А10 в положение порога срабатывания световых индикаторов "зеленый - желтый".

8.6. Установить на аттенваторе ослабление 28 dB.

8.7. Отверткой установить шлицевой регулятор "▼ III" блока А10 в положение порога срабатывания зеленого светового индикатора.

8.8. Установить на аттенваторе ослабление 10 dB.

Браковочный уровень: $10 + 20 = 30$ dB.

Контрольный уровень: $30 - 6 = 24$ dB.

Поисковый уровень: $30 - 12 = 18$ dB.

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

9.1. 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 "dB";

б) ввести дополнительное ослабление на аттенваторе (А1), необходимое для размещения вершины сигнала в пределах экрана;

в) снять показания БЦО (А2);

г) сосчитать амплитуду эхо-сигнала: $U = 20 + A + A1 - A2$, dB, где А - первоначальное ослабление на аттенваторе.

9.2. Если условная протяженность дефекта, расположенного на глубине $Y < 20$ мм - более 20 мм; на глубине $Y = 20-60$ мм - более 30 мм; на глубине $Y > 60$ мм - более 45 мм *)

9.3. Если условная высота дефекта 8 мм и более.

9.4. Если количество допустимых по амплитуде дефектов на длине 100 мм длины шва мелких и крупных - 10 шт. и более, крупных - 3 шт. и более.

9.5. Если суммарная условная протяженность допустимых дефектов на длине 100 мм длины шва более 30 мм при глубине залегания $Y < 60$ мм и 45 мм при глубине залегания $Y > 60$ мм. *)

10. Пример описания дефекта. При контроле сварного соединения барабана котла с толщиной стенки $S = 50$ мм в корне шва обнаружены два дефекта: один - с амплитудой 24 dB, условной протяженностью 20 мм и условной высотой 5 мм; второй - с амплитудой 32 dB, условной протяженностью 35 мм и условной высотой 5 мм.

Запись в заключении: "50-1А24-Бд20. Балл 2.

50-1Д32-Б35. Балл 1".

*) Под глубиной залегания следует понимать показания глубиномера в режиме "Y" независимо от числа отражений.