же позволяет осуществлять измерения непосредственно в зоне термического влияния и в наплавленном металле сварного шва, где скорость ультразвуковых волн может отличаться от скорости в основном металле. Кроме того, прямые ПЭП поперечных волн позволяют определить скорость этих волн с более высокой точностью по сравнению с наклонными ПЭП. Для использования прямых ПЭП поперечных волн требуется специальная контактная жидкость с высокой вязкостью.

Библиографический список

- **1. Чи-Ханг Кван.** Оптимизация выбора преобразователя для контроля методом TFM/FMC // Территория NDT. 2019. № 4. С. 36 43.
- **2. ASME Committee.** ASME BPVC.V Article 4 Mandatory Appendix XI Full Matric Capture / ASME, 2019.
- **3. ASME Committee.** ASME BPVC.V Article 4 Nonmandatory Appendix F Examination of Welds Using Full Matric Capture / ASME, 2019.
- **4.** Пепеляев А.В. Преимущества нового дефектоскопа с фазированными решетками OmniScan X3 и метода общей фокусировки TFM при ультразвуковом контроле сварных швов // Территория NDT. 2021. №4. С. 47—49.





Общество с ограниченной ответственностью «ТЕХКОНТРОЛЬ»

107023, г. МОСКВА, ул. Суворовская, д. 6, стр. 4 ИНН 7724316192 КПП 771801001 Тел.: +7(495) 133-58-62, info@techkontrol.ru

techkontrol.ru





Галкин Д. И., Толстых О. А., Перфильев И. В., Шубочкин А. Е.

ВИЗУАЛЬНЫЙ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УНИВЕРСАЛЬНОГО ШАБЛОНА СПЕЦИАЛИСТА НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ



ISBN 978-5-4442-0162-6. Формат - 60х88 1/8, 68 страниц, год издания - 2021.

В пособии приводятся основные сведения о технологии визуального и измерительного контроля сварных соединений, рассмотрены основные типы поверхностных дефектов и отклонений формы, возникающие на различных стадиях производства сварных металлоконструкций. Подробно описана последовательность выполнения измерений геометрических параметров с использованием универсального шаблона специалиста неразрушающего контроля.

650 руб.