

- выявление дефектов (трещин) глубиной от 0,1 мм на поверхности объектов контроля при сканировании с зазором до 10 мм;
- оценка степени поврежденности металла элементов конструкций, появляющейся в процессе эксплуатации;
- контроль в целях обнаружения производственных дефектов (трещины, волосовины, закаты, непровары шва, плены, рванины и т.п.) при заводском изготовлении бесшовных, сварных, сварно-паяных труб в прокатном и метизном производстве, машиностроительных заводах, заводах по изготовлению и ремонту штанг, предприятиях черной и цветной металлургии;
- обнаружение дефектов соединений между элементами многослойных конструкций из неметаллических и металлических пластиков, а также дефектов в слоистых пластиках.

Также в процессе совещания было проведено обсуждение технического задания на разработку системы вихретокового контроля резинокросовых лент и проведение исследовательских работ по оценке состояния заклепочных соединений в лопастях шахтных вентиляторов главного проветривания.



2 мая г-н Чен был принят генеральным директором ООО «Константа», президентом РОНКТД д-ром техн. наук, профессором В.А. Сясько. В рамках встречи г-ну Чену были продемонстрированы приборы, производимые ООО «Константа», и решения по контролю изоляционных покрытий объектов промышленного и гражданского строительства, машино-, авиа- и ракетостроения, а также приборы учета расхода жидкостей и газов.

По материалам дирекции РОНКТД



CONSTANTA

Константа ФБ

Прибор для измерения блеска и коэффициента яркости

Госреестр СИ РФ № 86095-22

Измерение блеска в геометриях освещения-наблюдения:
20°/20°, 60°/60°, 85°/85° (ГОСТ 31975-2013)
45°/45° (ГОСТ 896-2021)

Измерение коэффициента яркости в геометрии освещения-наблюдения: 45°/0°

Доступна модификация прибора с тремя геометриями измерений 20°/20°, 60°/60°, 85°/85°



constanta.ru