

(см. ГОСТ 7512–82, рис. 5, з) с учетом выпуклости сварного шва составила 29,4 мм. Расстояние от источника излучения до тест-объекта 550 мм.

Эталоны размещались перед пленкой после тест-объекта.

Для испытаний использовали рентгеновскую пленку Р8Ф, помещенную между флуоресцентным и свинцовым экранами толщиной: 0,05 мм – переднего, 0,1 мм – заднего.

Пленку обрабатывали в проявителе Agfa G128 в течение 6 мин при температуре 20 °С.

Результаты испытаний экранов NDT-1200 и СМП-1600 при пониженном анодном напряжении на трубке

Экран	Время экспонирования, мин	Средняя оптическая плотность тест-объекта $D_{то}$	Средняя оптическая плотность эталона канавочного $D_{э}$	Разность $D_{то} - D_{э}$	Отношение $D_{э}/D_{то}, \%$	Минимальная глубина канавок эталона Fe, которая выявлялась на снимке, мм	Минимальный диаметр проволок эталона Fe, который выявлялся на снимке, мм
AGFA NDT-1200	3	2,93	2,32	0,61	21	0,2	0,2
СМП-1600	2,5	2,95	2,38	0,57	19	0,2	0,2

Эталон Fe – канавочный эталон из стали.

На низких напряжениях экраны СМП-1600 имеют больший коэффициент усиления при одинаковой чувствительности контроля.

4. Экран СМП-1600 выдерживали двое суток в климатической камере при –40 °С. Дальнейшие манипуляции с экраном не вызывали «хруста» и не приводили к появлению трещин в слое люминофора.

Выражаем благодарность К.А. Резнику (ЗАО «РЕНЕКС») и С.В. Шаблову (ООО «АСК-РЕНТГЕН») за ценные советы.



Спектр
Издательский дом

Абрамов В.А. ВИЗУАЛЬНЫЙ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПОД ОСТРЫМИ И ТУПЫМИ УГЛАМИ. ПРАКТИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



ISBN 978-5-4442-0141-1.

Формат - 60x88 1/8, 52 страницы. Год издания - 2019, издание 1-е.

Изложены вопросы визуального и измерительного контроля сварных соединений с расположением свариваемых деталей под острыми и тупыми углами. Рассмотрены существующие термины и определения, предложена оригинальная система терминов и определений. Представлена методика измерения различных параметров сварных швов с использованием отечественных и импортных средств измерения с учетом погрешности. Описан порядок проведения контроля на этапах подготовки деталей, сборки деталей под сварку, в процессе сварки и при приемке готового сварного соединения. Предложены рекомендации по устранению недостатков основных государственных стандартов на сварные соединения, выполняемые дугowymi способами сварки.

Изложенный материал представляет собой развитие прикладных основ диагностики в плане применения визуального и измерительного контроля при сварке.

Книга предназначена в качестве практического пособия для специалистов предприятий и участков производства, занимающихся сваркой и контролем соединений под острыми и тупыми углами, а также полезна инженерам и студентам, занимающимся и обучающимся в области диагностирования металлоконструкций.

385 руб.

119048, г. Москва, ул. Усачева, д. 35, стр. 1. ООО «Издательский дом «Спектр»
Телефон отдела реализации: (495) 514-26-34. Дополнительный телефон офиса: (926) 615 17 16.

E-mail: zakaz@idspektr.ru. Http://www.idspektr.ru