识别和表征 燃气轮机转子等锻造部件的缺陷

超声检测概述

本应用笔记展示了方法和工具 根据以下规范和质量文件对燃气轮机转子的缺陷进行研究、识别和分类：

- DIN EN 10228-3
- EN ISO 9712
- 最终客户的内部质量程序

锻造盘应根据 EN 10228-3 进行 100% 超声波测试。

物品条件：

- 表面粗糙度不得超过 12.5 µm Ra
- 表面清洁，无污垢、油脂、油漆等



caption

缺陷的识别和分类

应使用 DGS 或 DAC 来设置灵敏度。 所述，校准应在测试块上进行，对受控项目的材料和热处理相同。 EN 10228-3 的第 7.4 段。

根据 表中报规范，技师 应该能够识别孤立的不连续性和 分组不连续性。

的微观结构以及厚度都会对超声波产生影响 检测，有 良好的信噪比对于识别成组的不连续性和孤立的不连续性很重要。



caption

UT8000 DGS 解决方案

DGS 或 DAC 曲线可用于识别和表征锻造部件（如燃气轮机转子）中的缺陷。

使用 Proceq UT8000 您可以记录缺陷的 A Scan 选择并直接在报告上导出图像/视频。借助他的 400 V 方波脉冲，您可以在较低的噪声水平下工作，使技术人员能够更轻松地进行识别和分类 扩展的或成组的不连续性缺陷。与他伟大的 信噪比，UT8000 让它变得更容易 到 识别 缺陷。

初步报告可以上传 直接在云端分享给 最终批准的三级专家。

要使用的探针：

- B2S EN, 角度 0° , 2MHz ,ø 24 mm
- SEB2-E 57467, 角度 0° , 2MHz ,ø 24 mm
- MWB45,60,70 2MHz

了解有关超声检测的更多信息 UT8000 在我们的检测学堂 。



Terms Of Use
Website Data Privacy Policy

Copyright © 2024 Screening Eagle Technologies. All rights reserved. The trademarks and logos displayed herein are registered and unregistered trademarks of Screening Eagle Technologies S.A. and/or its affiliates, in Switzerland and certain other countries.