

Методика ультразвукового контроля крепежных элементов фланцевых соединений (шпилек)

Применение

Контроль проводится, как при изготовлении, так и во время эксплуатации оборудования, во время регламентных остановок: планово-предупредительный ремонт на всех действующих АЭС, ГЭС, ТЭС и других объектах.

Основные параметры

- методика позволяет проводить ультразвуковой контроль шпилек без выкручивания из гнезд;
- методика позволяет проводить контроль шпилек с плоскими торцами и с торцами в виде многогранников;
- типоразмер контролируемых шпилек: от М20 до М250;
- методика согласована в Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор)

Преимущества

- легко адаптируется под конкретную специфику производства;
- не требуется выкручивания крепежных элементов и посадочных гнезд – экономия времени;
- минимальная зачистка – только торцевая поверхность.

Формы сотрудничества

Поставка заинтересованным организациям оборудования и методик ультразвукового контроля, проведение ультразвукового контроля крепежных элементов фланцевых соединений (шпилек).

