

Методика ультразвукового контроля сварных соединений малой толщины

Применение

Методика используется на всех объектах, где применяется указанный тип сварных соединений: планово-предупредительный ремонт на всех действующих АЭС, ТЭС и других объектах.

Основные параметры

Методика обеспечивает контроль стыковых сварных соединений трубопроводов из перлитных сталей толщиной от 2 до 6 мм включительно и диаметром от 14 мм и позволяет заменить радиографический контроль на ультразвуковой.

Методика согласована в Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор).

Преимущества

- легко адаптируется под конкретную специфику производства;
- обоснованная замена радиографии на ультразвук без потери качества контроля – это экономия времени, денег и здоровья сотрудников.

Формы сотрудничества

Поставка заинтересованным организациям оборудования и методики ультразвукового контроля, проведение ультразвукового контроля сварных соединений малой толщины.

Ультразвуковой контроль сварных соединений малой толщины – это экономично, быстро, просто и надежно.

