

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Россия (495)268-04-70

Казахстан (772)734-952-31

\\hdg.##gfcndf]Vcf"bh fhfi 'pp'gVc4 bh fhfi

Ультразвуковой дефектоскоп сварных соединений арматуры АРМС-МГ4



Утвержден тип средства измерения Внесен в Госреестр РФ под №50931-12 (продлен до 2022 года)

Дефектоскоп АРМС-МГ4 предназначен для ультразвукового контроля качества сварных стыковых соединений стержневой арматуры диаметром от 16 до 40 мм в соответствии с ГОСТ 23858, СТО 02495307-002-2008 теневым и зеркально-теневым методами при монтаже сборных и возведении монолитных ж/б конструкций.

При теновом методе контроля о наличии дефекта судят по уменьшению амплитуды УЗ-колебаний, прошедших от излучателя к приемнику. Чем больше размер дефекта или чем больше дефектов, тем меньше амплитуда прошедшего сигнала.

При зеркально-теновом методе признаком обнаружения дефекта служит ослабление амплитуды сигнала, отраженного от противоположной поверхности изделия.

Дополнительными преимуществами этого метода по сравнению с теновым являются односторонний доступ и более уверенное обнаружение дефектов, расположенных в корне шва.

Для проведения контроля сварных соединений используются:

- механическое устройство "Клеши" по ГОСТ 23858 (приложение 1);
- механическое приспособление "Скоба" по СТО 02495307-002-2008 для сварных соединений, выполненных на стальных скобах-накладках там, где доступ с помощью приспособлений типа "Клеши" затруднен.

Дефектоскоп АРМС-МГ4 также может быть использован для контроля качества сварных стыковых соединений листового проката зеркально теновым методом при непосредственной установке ультразвуковых преобразователей без протектора по ГОСТ 14782.

С 1.11.2019 года освоен выпуск новой версии прибора с увеличенным цветным дисплеем, более эргономичным корпусом, удобным пользовательским интерфейсом.

Увеличение размеров дисплея позволило выводить одновременно как цифровые значения измеряемых параметров сигнала, так и графическое отображение ультразвукового импульса (А-скан).

Технические характеристики ультразвукового дефектоскопа сварных соединений

Наименование характеристик	АРМС-МГ4	АРМС-МГ4 (цветной дисплей)
Динамический диапазон приемного тракта дефектоскопа, дБ	от 0 до 50	
Границы линейности динамического диапазона, дБ	от 15 до 45	
Диапазон установки коэффициента усиления (с шагом), дБ	5...75 (1; 5; 10)	
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения амплитуд сигналов, дБ	± 1	
Частота зондирующего импульса, МГц	2,5 ± 0,2	
Номинальное значение угла ввода ПЭП, градус	65	
Габаритные размеры, не более:		
- электронного блока, мм	175×78×25	160×70×25
- механического устройства с датчиками, мм	300×100×80	300×100×80
Электропитание от встроенного Li-Po аккумулятора, напряжение, В	3,7	
Потребляемый ток в режиме измерения, мА, не более	390	380
Потребляемый ток в остальных режимах, мА, не более	94	125
Масса дефектоскопа, кг, не более	2,0	1,93
Средний срок службы, лет	10	

Комплект поставки ультразвукового дефектоскопа сварных соединений

Дефектоскоп, пьезоэлектрические преобразователи (ПЭП) – 2 шт, клещи для крепления ПЭП, зарядное устройство, коаксиальные кабели, протекторы R=12мм (2 шт); R=18мм (2шт); R=22мм (2шт), приспособление для контроля сварных швов листового проката, контрольный образец, кабель связи с ПК, USB-флеш накопитель с программным обеспечением, упаковочная тара.

По спецзаказу: механическое устройство «Скоба».

Гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев. Обеспечивается сервисное и метрологическое обслуживание в течение всего срока эксплуатации.