

УТВЕРЖДЕНО
приказом Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии
от «1» сентября 2021 г. №
1921

Лист № 1
Регистрационный № 62408-15
Всего листов 5

ОПИСАНИЕ ТИПА СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

Дефектоскопы ультразвуковые USM Go, USM Go+

Назначение средства измерений

Дефектоскопы ультразвуковые USM Go и USM Go+ (далее – дефектоскопы) предназначены для выявления дефектов типа трещин и неоднородностей в различных материалах ультразвуковым методом контроля. Дефектоскопы применяются для определения глубин и координат залегания дефектов, толщины изделий при одностороннем доступе к ним.

Описание средства измерений

В основе работы дефектоскопа лежит способность ультразвуковых колебаний распространяться в контролируемых изделиях и отражаться от внутренних дефектов, граней и поверхностей изделий.

Дефектоскопы в базовой версии позволяют регистрировать и выводить информацию отраженных импульсов от неоднородностей или донных эхо-сигналов объекта контроля на экран дефектоскопа. Дефектоскопы обеспечивают различные режимы измерения (от нуля до первого эхо-сигнала, по многократным отражениям, по фронту или пику импульса и пр.), автоматический расчет и индикацию местоположения дефекта при наклонном прозвучивании. Предусмотрена возможность запоминания блоков данных с изображениями на экране и параметрами настройки, работа с принтером и компьютером. В стандартном исполнении дефектоскопы предназначены для решения универсальных задач ультразвукового контроля.

Отличие модели USM Go от USM Go+ заключается в системе управления дефектоскопа. В USM Go используется джойстик, а в USM Go+ используются кнопки.

В дефектоскопах реализована возможность выбора режима контроля с помощью функции «Режим оценки»:

– режимы АРК/ВРЧ (DAG/TCG) работают на основе набора записанных пользователем точек графика;

– режим АРД (DGS) позволяет пользователю использовать конкретный датчик для сравнения отражателя в контролируемой детали с известным стандартным отражателем;

– режим dB REF позволяет амплитуде самого высокого эхо-сигнала в стробирующем импульсе А становиться опорным эхо-сигналом, по которому производится сравнение амплитуд всех последующих эхо-сигналов. Во время активации режима dB REF настройка усиления также становится опорной, с которой сравниваются все последующие величины усиления.

– режим AWS D1.1 позволяет выполнять анализ сварных швов в соответствии со спецификациями AWS (Американского общества специалистов по сварке) D1.1 или D1.5 и обеспечивает номинальные характеристики согласно D1.1 или D1.5.

– режим JISDAC показываются все эхо-сигналы с их фактической амплитудой. Однако при работе в режиме JISDAC кривая АРК накладывается на отображение А-скана. Эта кривая представляет постоянный размер отражателя при переменной глубине материала.

Для определения набора опций необходимо нажать на среднюю часть джойстика (для USM Go) или центральную кнопку (для USM Go+) и удерживать ее для переключения между режимом контроль (Acquire Mode) и режимом настройка (Setup Mode). В режиме настройки перейти во вкладку «Оценка» (EVAL) и далее в подменю «Режимы оценки» (EVALuation Mode). В данном подменю можно определить наличие тех функций, которые определяют модель данного прибора.



USM Go



USM Go+

Рисунок 1 – Общий вид дефектоскопов

Для предотвращения несанкционированного доступа дефектоскопы пломбируются на задней стороне электронного блока.

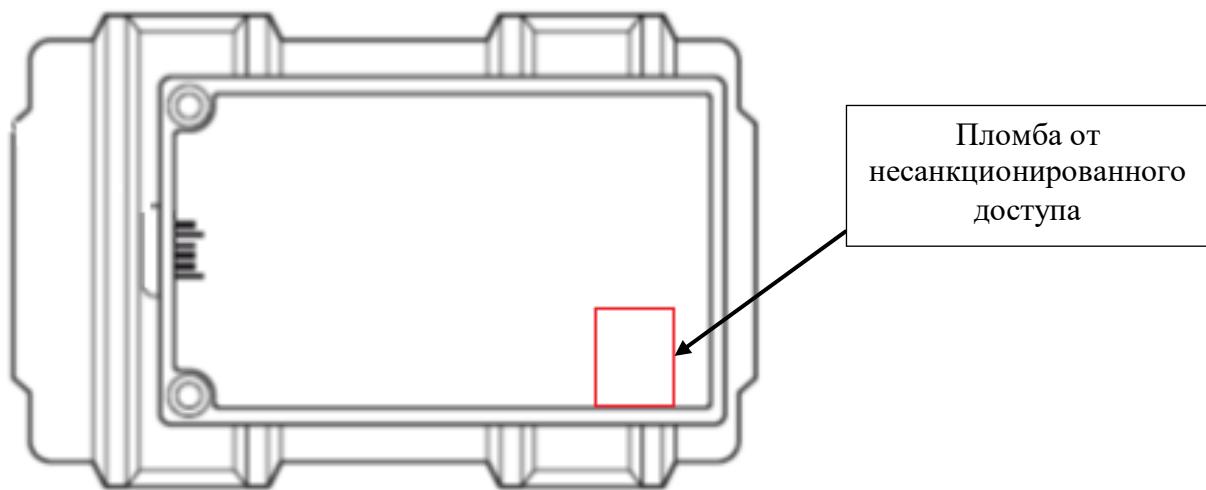


Рисунок 2 – Схема пломбировки от несанкционированного доступа

Дефектоскопы могут быть применены для контроля и диагностики объектов энергетики, транспорта, нефтегазовых и нефтеперерабатывающих комплексов, и других объектов народного хозяйства, измерение толщины изделий из металлов и сплавов.

Программное обеспечение

Программное обеспечение (ПО), установленное на дефектоскопы выполняет следующие функции:

- установка параметров работы каналов дефектоскопа;
- синхронизация работы каналов блока контроля с заданной частотой;
- чтение результатов работы каналов;
- вывод информации на дисплей в реальном времени: параметры настроек, электронный самописец, вид сигнала в выбранном канале;
- запись протокола контроля.

Идентификационные признаки ПО дефектоскопов соответствуют данным, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

Идентификационное наименование ПО	Номер версии (идентификационный номер) ПО	Цифровой идентификатор ПО (контрольная сумма исполняемого кода)	Алгоритм вычисления цифрового идентификатора ПО
Portable flaw detector USM Go	2.03 и выше	-	-

Защита ПО дефектоскопов от непреднамеренных и преднамеренных изменений соответствует уровню «высокий» согласно Р 50.2.077-2014.

Метрологические и технические характеристики

Таблица 2

Наименование характеристики	Значение
Диапазон установки амплитуды зондирующих импульсов, В	От 120 до 300
Допускаемое отклонение установки амплитуды зондирующих импульсов, %	± 10
Диапазон установки длительности зондирующих импульсов (для модели USM Go Advanced), нс	От 30 до 500
Допускаемое отклонение установки длительности зондирующих импульсов (для модели USM Go Advanced), %	± 10
Частота следования зондирующих импульсов, Гц (регулируется ступенями через 5 Гц)	От 15 до 2000
Диапазон измерения временных интервалов для продольной звуковой волны по стали, мкс	От 1 до 7500
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения временных интервалов (T мкс), мкс	$\pm (0,05 + 0,001 \cdot T)$
Диапазон регулировки смещения изображения (А-развертки), мкс	От минус 20 до плюс 3500
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения амплитуды сигнала, дБ	$\pm 0,5$
Диапазон регулировки усиления приемного тракта, дБ	От 0 до 100
Шаг регулировки усиления приемного тракта, дБ	0,2
Допускаемое отклонение установки усиления (N дБ), дБ	$\pm (0,2 + 0,02 \cdot N)$
Разрядность индикатора при измерении параметров дефектов, количество знаков после запятой	2
Разрешающая способность отсчета расстояний, мм, для значений толщины от 1 до 99,99 мм	0,01
для значений толщины от 100 до 999,9 мм	0,1
для значений толщины выше 1000 мм	1
Диапазон измерений толщины изделия или глубины залегания дефектов (продольная волна) по стали, мм	От 1 до 14016
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерения толщины изделия (X) или глубины залегания дефектов (X) по стали, мм	$\pm (0,1 + 0,02 \cdot X)$
Пределы допускаемой относительной погрешности измерения координат дефекта при наклонном прозвучивании, %	± 10
Диапазон устанавливаемых значений скорости звука, м/с	От 1000 до 16000
Питание от сети переменного тока: - напряжение, В	$110 \pm 10\%$ $220 \pm 10\%$
- частота, Гц	
- при номинальном значении напряжения 110 В, Гц	60
- при номинальном значении напряжения 2200 В, Гц	50
Рабочий диапазон температур, °С	От 0 до плюс 55
Масса, кг, не более	0,845
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм, не более	$175 \times 111 \times 50$

Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на заднюю панель электронного блока дефектоскопа методом наклеивания и на титульный лист руководства по эксплуатации методом печати.

Комплектность средства измерений

Таблица 3

Наименование	Количество
Блок электронный	1 шт.
ПЭП (тип и количество в соответствие с заказом потребителя)	-
Зарядное устройство	1 шт.
Транспортировочный кейс	1 шт.
SD карта	1 шт.
Краткая инструкция	1 экз.
Руководство по эксплуатации	1 экз.
Методика поверки	1 экз.

Сведения о методиках (методах) измерений

Сведения о методиках (методах) измерений приведены в главе 3 руководства по эксплуатации «Дефектоскопы ультразвуковые USM Go, USM Go+. Руководство по эксплуатации вер. № 49 155».

Нормативные и технические документы, устанавливающие требования к дефектоскопам ультразвуковым USM Go, USM Go+

1 ГОСТ 14782-86 «Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые»;

2 Техническая документация фирмы-изготовителя.

Испытательный центр

Федеральное государственное унитарное предприятие «Всероссийский научно-исследовательский институт оптико-физических измерений» (ФГУП «ВНИИОФИ»), аттестат аккредитации № 30003-2014.