

ИССЛЕДОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ ЛЮМИНЕСЦЕНЦИИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ КАПИЛЛЯРНОГО КОНТРОЛЯ

Свирков А.С.

Томский политехнический университет, г. Томск

Научный руководитель: Калиниченко А.Н., к.т.н., доцент отдела контроля и диагностики ТПУ

Для выявления наружных дефектов сварных швов (непроваров, пор, раковин, следов коррозии и пр.) и исследования прилегающих к ним зон, применяется метод капиллярной дефектоскопии. Этот метод исследования актуален не только в чёрной металлургии, но и в других отраслях промышленности, ведь его можно использовать для проверки качества швов пластмасс, керамики, сплавов цветных металлов и других материалов.

В статье проводится исследование различных параметров при проведении капиллярного контроля. Рассмотрены этапы и оборудование для проведения люминесцентного контроля. Приведены возможные факторы, влияющие на качество проводимого контроля. Рекомендованы мероприятия, которые сводят к минимуму не достоверные результаты контроля.

Список информационных источников

1. ООО «ПромГруппПрибор» : Капиллярная дефектоскопия : сайт. – Москва. – URL: <https://pgpribor.com/catalog/kapillyarnaya-defektoskopiya> (дата обращения 29.10.2021). – Текст : электронный.
2. Дефектоскопист.ру : Капиллярный контроль : сайт. – Москва. – URL: <https://defektoskopist.ru/page.php?p=kapillyarniy-kontrol> (дата обращения 29.10.2021). – Текст : электронный.
3. ГОСТ 18442-80. Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования: дата введения 1981-07-01. – URL: <https://docs.cntd.ru/document/1200004648> (дата обращения 29.10.2021). – Текст : электронный.
4. Антонов, А. А. Капиллярная дефектоскопия. Методические указания к лабораторной работе / А. А. Антонов. – Москва : Издательство РГУ нефти и газа (НИУ) имени И.М. Губкина, 2016. – 20 с.