

Mobiles 4-Pol-Gleichstromimpulsgerät zur Oberflächenrissprüfung und Entmagnetisierung von ferritischen Stahlbauteilen

Magnetpulverprüfung



MULTIPULS-1003-E2

Magnetisierung

Schnelle, zuverlässige Magnetisierung mit Gleichstromimpulsen

Gleichzeitige Anzeige aller Risse

2 Stromkreise – abwechselnde Magnetisierung der Bauteile in 2 Richtungen

Stromdurchflutung

Magnetisierung mit Stromdurchflutung über Kreuz möglich mittels Magnethaftelektroden mit Kontaktkappen

Berührungsfreie MP-Prüfung

Berührungsfreie Magnetisierung mit Doppelspulen und Einbau in einen MT-Prüftisch möglich

Bilddokumentation

Bilddokumentation großer MT-Prüfbereiche möglich

Entmagnetisierung

Entmagnetisieren mit Gleichstromimpulsen abnehmender Intensität

Kompaktbauweise

Netzteil und Prüfgerät in einem gemeinsamen Gehäuse

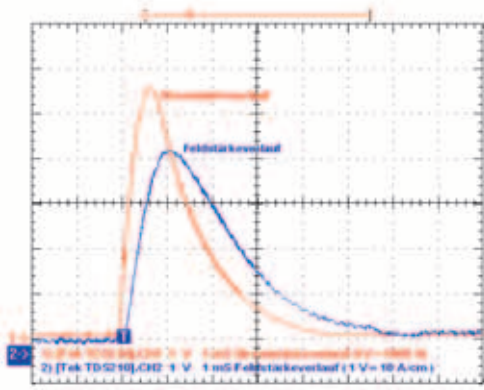
Kombinierte MT-Prüfung

Magnetisierung mit Stromdurchflutung und Spule möglich

Integrierte UV-Lampe mit Weisslichtüberlagerung

gleichmässige UV-Beleuchtung des Bauteils für klare Rissanzeigen, schnelle Überprüfung von Scheinanzeigen mit Weisslichtüberlagerung

Mobiles 4-Pol-Gleichstromimpulsgerät zur Oberflächenrissprüfung und Entmagnetisierung von ferritischen Stahlbauteilen



Gleichstromimpulstechnik

Technische Daten	MULTIPULS-1003-E2
Netzanschluß	400 VAC, 50/60 Hz
Leistungsaufnahme	6,0 kVA
Einschaltdauer	50%
Prüfstromstärke	500 A - 25.000 A
Feldstärke	10 A/cm - 80 A/cm
Pulsfrequenz	0,5 Hz
Pulsanzahl beim Prüfen	1 - 99
Taktzeit beim Entmagnetisieren	20 - 240 s
Länge Prüfkabel	3,0 m
UV-Prüflampe	Punkt fokussiert mit Weisslichtüberlagerung Stromversorgung integriert
Spulenkabel	Nach Bedarf auf Anfrage
Abmessungen	B = 380 mm H = 450 mm T = 750 mm
Gewicht	75 kg

- Gestochen scharfe Rissanzeigen durch Gleichstromimpulsmagnetisierung
- Klare Rissanzeige bereits nach 3 Impulsen = 3 sec
- Hohe Leistung
- Kompakte Bauweise
- Geringes Gewicht
- Einhandbedienung über Fernbedienung oder UV-Lampe
- Bewertung von Fehlanzeigen durch Weisslichtüberlagerung
- Schnittstellenanschlüsse zum Einbau in einen MT-Prüftisch vorhanden
- Hohe Standzeiten
- Lange Wartungsintervalle
- Geringer Energieverbrauch
- Geringer Verbrauch an MT-Prüfmitteln