

Magnetpulverprüfung

Mobiles 4-Pol-AC/DC-Impulsgerät zur Oberflächenrissprüfung und Entmagnetisierung von Stahlbauteilen



MULTIPULS-1003-E2-3

Magnetisierung

Schnelle, zuverlässige Magnetisierung mit AC/DC-Impulsen

Anzeige von Längs- und Querrissen

2 Stromkreise – abwechselnde Magnetisierung der Bauteile in 2 Richtungen

Stromdurchflutung

Magnetisierung mit Stromdurchflutung mittels Magnetelektroden, Kontaktkappen und Antikippvorrichtung

Berührungsfreie MT-Prüfung und Entmagnetisierung

Berührungsfreie Spulenmagnetisierung

Bilddokumentation

Fotodokumentation großer MT-Prüfbereiche möglich

Entmagnetisierung

Entmagnetisieren mit AC/DC-Impulsen abnehmender Intensität

Kompaktbauweise

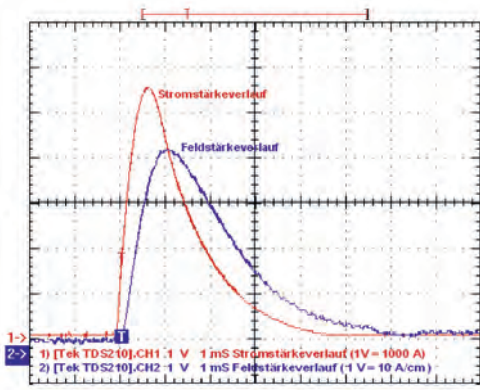
MT-Prüfgerät sowie Strom-, Feld- und Restfeldstärkemessgerät in einem Gehäuse auf Rädern

Kombinierte MT-Prüfung Magnetisierung mit Strom- und Felddurchflutung

UV-LED-Leuchte mit integrierter Weißlichtüberlagerung und Fernbedienung

Gleichmässige UV-Beleuchtung des Bauteils entsprechend EN ISO 9934-1 für kontrastreiche Rissanzeigen. Einhandbedienung des 4-Pol-AC/DC-Impulsgerätes über UV-LED-Leuchte möglich.

Mobiles 4-Pol-AC/DC-Impulsgerät zur Oberflächenrissprüfung und Entmagnetisierung von Stahlbauteilen



Strom- und Feldstärkeverlauf

Technische Daten

(nach EN ISO 9934-3 und DGZfP-Richtlinie EM 0)

	MULTIPULS-1003-E2-3
Netzanschluß	400/440/480* VAC, 50/60 Hz, 32 A
Leistungsaufnahme	7,0 kVA
Einschaltdauer	70%
Prüfstromstärke	500 A - 30.000 A
Feldstärke	20 A/cm - 80 A/cm
Pulsfrequenz	1 Hz
Pulsanzahl zum Nachmagnetisieren	1 - 99
Entmagnetisierungszeit	10 s - 3,5 min
Länge Prüfkabel	3,0 m bzw. auf Anfrage
UV-LED-Prüflampe	mit Weißlicht und stoßgeschützt
Spulenkabel	auf Anfrage
Abmessungen	Breite= 670 mm Höhe= 645 mm Tiefe= 1.000 mm
Gewicht	160 kg

*Sonderspannungen auf Anfrage

- Kontrastreiche Rissanzeigen durch AC/DC-Impulsmagnetisierung
- Rissanzeigen bereits nach 3 Impulsen
- Hohe Leistung
- Kompakte Bauweise
- Geringes Gewicht
- Einhandbedienung über Fernbedienung oder UV-LED-Leuchte
- Bewertung von Scheinanzeigen mittels Weißlichtüberlagerung
- Hohe Standzeiten
- Lange Wartungsintervalle
- Geringer Energieverbrauch
- Geringer Verbrauch an MT-Prüfmitteln