

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  
 Киргизия (996)312-96-26-47

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  
 Казахстан (772)734-952-31

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  
 Таджикистан (992)427-82-92-69

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

<http://constanta.nt-rt.ru/> || [ctu@nt-rt.ru](mailto:ctu@nt-rt.ru)

## Преобразователи для контроля сварных швов



### ПФ-ГТ-63-SS-NFM

Преобразователи предназначены для обнаружения подповерхностных и сквозных дефектов сварки типа: трещина, продолговатая полость, свищ, инородные включения, несплавления, непровар, прожог.



### ПФ-ГТ-183-SS-NFM

Преобразователи предназначены для обнаружения подповерхностных и сквозных дефектов сварки типа: трещина, продолговатая полость, свищ, инородные включения, несплавления, непровар, прожог.

### Расшифровка обозначений преобразователей ПХ-УУ-ZZ-FF

|   |   |
|---|---|
| <b>ПХ</b><br>Тип преобразователя  | <p><b>ПФ</b> – Преобразователь фазовый абсолютный.<br/> <b>ПА</b> – Преобразователь амплитудный абсолютный.<br/> <b>ПАД</b> – Преобразователь амплитудный дифференциальный.</p>   |
| <b>УУ</b><br>Назначение преобразователя   | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>ОН</b> – Общего Назначения;</li> <li>○ <b>Г1</b> – Г-образный с удлиненной трубкой;</li> <li>○ <b>Г2</b> – миниатюрный, Г-образный, с тонкой легко гнущейся трубкой;</li> <li>○ <b>ГТ</b> – «Глубокие Трещины» (для обнаружения подповерхностных дефектов);</li> <li>○ <b>Г2ГТ</b> – миниатюрный, Г-образный, с тонкой легко гнущейся трубкой, для обнаружения подповерхностных дефектов;</li> <li>○ <b>С1, С2, С3</b> – специализированные преобразователи, вариант 1, 2 и 3;</li> <li>○ <b>ПР</b> – проходной;</li> <li>○ <b>ТЛ</b> – «турбинные лопатки» (для обнаружения трещин на кромках лопаток);</li> <li>○ <b>Р1, Р2, Р3</b> – для обнаружения трещин во впадине резьбы, вариант 1, 2 и 3;</li> <li>○ <b>ПС</b> – «паянные соединения» (для контроля качества паянных соединений токоведущих медных шин).</li> </ul> |
| <b>ZZ</b><br>Диаметр или размеры зоны контроля, мм (для проходных преобразователей – диаметр контролируемого объекта) | <p><b>Э</b> – чувствительный элемент Экранированный.</p>  |
| <b>FF</b><br>Вариант исполнения преобразователя в серии   | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>Fe</b> – ферромагнитные стали и чугуны;</li> <li>○ <b>Al</b> – алюминиевые и другие сплавы <math>\sigma = 8 + 24</math> МСм/м;</li> <li>○ <b>Ti</b> – титановые сплавы и неферромагнитные стали <math>\sigma = 0,4 + 2,5</math> МСм/м;</li> <li>○ <b>Cu</b> – медные сплавы <math>\sigma = 45 + 59</math> МСм/м.</li> </ul>   |

### Технические характеристики

| Тип  | ПФ-ГТ-63-SS-NFM                      | ПФ-ГТ-183-SS-NFM                     |
|--|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Материал контролируемых объектов   | сталь нержавеющая неферромагнитная   |                                      |
| Максимальная толщина контролируемого шва, Т*   | 0,5-1,5 мм                           | 0,5-2 мм                             |
| Минимальный обнаруживаемый дефект  | Глубина 0,5*Т,<br>протяженность 3 мм | Глубина 0,5*Т,<br>протяженность 9 мм |
| Диаметр зоны контроля  | 7 мм                                 | 20 мм                                |
| Диапазон отстройки от зазора, обусловленного наличием на поверхности объекта контроля неровностей, неэлектропроводящего покрытия или загрязнения | 0-0,5 мм                             | 0-1,0 мм                             |
| Частота тока возбуждения   | 50 кГц                               | 30 кГц                               |
| Габаритные размеры   | Ø15x110                              | Ø15x110                              |

\* в зависимости от электромагнитных свойств материала шва.

### Примечание

Трещины, выходящие на поверхность обнаруживаются преобразователем ПФ-ОН-4-Тi.