



“ДИАГНОСТИКА И КОНТРОЛЬ”

ООО НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР

54056, г. Николаев, а/я 234 тел/факс (0512) 210-220 E-mail: Diagnostic@mksat.net

УЛЬТРАЗВУКОВОЙ СКАНИРУЮЩИЙ ТОЛЩИНОМЕР УТ-98 «СКАТ»

Толщиномер используется для измерения толщины изделий из различных металлов и сплавов при одностороннем доступе в процессе эксплуатации или изготовления. Рекомендуется для применения на энергетических, химических, машиностроительных, транспортных, трубопрокатных, нефтегазодобывающих и перерабатывающих комплексах и других предприятиях.



ВСТРОЕННАЯ МИКРОЭВМ ОБЕСПЕЧИВАЕТ:

- автокалибровку и самотестирование;
- статистическую обработку результатов, накопление и последующую передачу в ПЭВМ по каналу RS232;
- запоминание результатов 4000 измерений с файловой организацией памяти (до 40 файлов), удобство хранения и быстрый доступ к информации;
- автоматическое нахождение минимального значения толщины в области сканирования преобразователем контролируемого объекта в режиме «быстрый скан».

ТОЛЩИНОМЕР ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ИЗВЕСТНЫХ АНАЛОГОВ:

- дополнительным режимом «Рельеф», позволяющим непрерывно измерять толщину на длине до 8 метров с координатной привязкой к контролируемому объекту, и отображать этот рельеф на экране компьютера;
- автоматической установкой при включении толщиномера в тот режим, файл и точку измерения, в которых находился в момент выключения.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИБОРА И ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

1. Диапазон контролируемых толщин, T , мм 0,5...300
2. Скорость распространения ультразвука, м/с 1000...15000
3. Основная погрешность измерения t , мм, по диапазонам $T=0,5...20,0$ $\pm 0,05$
 $T=20...300$ $(0,002T + 0,05)$
4. Габариты прибора, мм 157x85x30
5. Питание аккумулятор «НИКА», батареи «КРОНА», «КОРУНД»
6. Диапазон рабочих температур для прибора $-20^{\circ}\text{C}...+50^{\circ}\text{C}$
7. Диапазон рабочих температур для преобразователей $-40^{\circ}\text{C}...+60^{\circ}\text{C}$
8. Масса прибора с источником питания, кг 0,3



Толщиномер комплектуется преобразователями с повышенной износоустойчивостью и чувствительностью, что увеличивает срок их службы и позволяет контролировать изделия под слоем краски, ржавчины и по грубо обработанной поверхности.



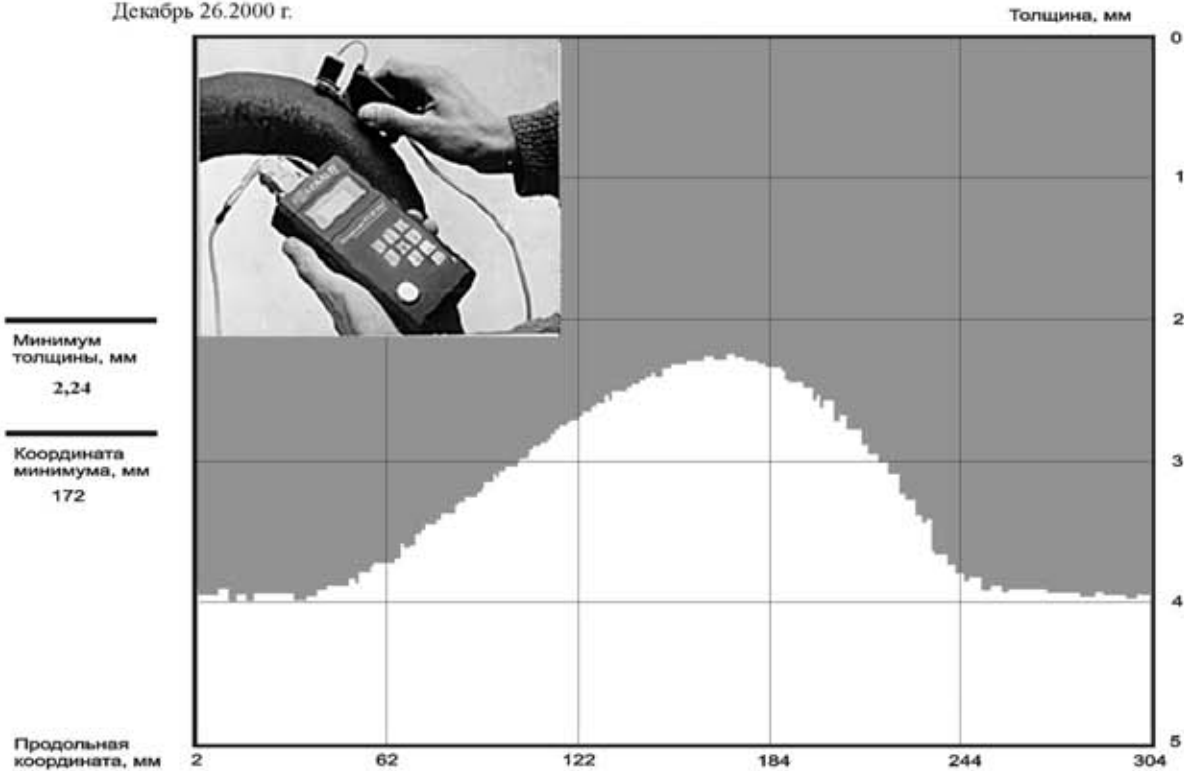
Преобразователи	Измеряемая толщина T, мм	Минимальный радиус изделия, мм	Рабочая поверхность, мм	Габариты преобразователя, мм
П-112-5-10/2-А-01	1,0-300	5	Ø13	Ø22x45
П-112-10-6/2-А-01	0,6-80	3,0	Ø9,5	10x12x20
П-112-5-8/2-А-01	1,0-100	7	Ø18	Ø20x25
* П112-10-2x3/М	0,5-20	1,0	2x6	9x8x15

*Поставка по желанию заказчика.

Для толщиномера разработаны специализированные преобразователи, сканирующие устройства и пакеты программ, позволяющие автоматизировать процесс измерения и обработки результатов контроля для таких объектов, как:

- теплообменные аппараты тепловых и атомных электростанций;
- установки комплексной подготовки газа газоперерабатывающих станций;
- лопатки газовых турбин.

Декабрь 26.2000 г.



Пример отображения остаточной толщины (рельефа)гиба трубы

Комплект поставки

Измерительный блок с двумя преобразователями, миниатюрное сканирующее устройство со встроенным датчиком пути и преобразователем для снятия показаний в режиме рельеф, аккумулятор с зарядным устройством, паспорт, руководство пользователя, метрологическое свидетельство, дискета с программным обеспечением, кабели, чехол измерительного блока, упаковочная тара.

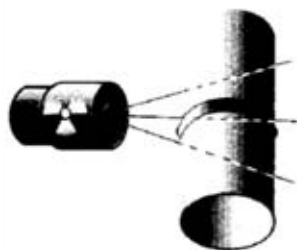
По желанию заказчика поставка в комплекте с компьютером и спецпрограммами. Срок поставки — 3 недели, гарантийный срок эксплуатации — 1 год, сервисное обслуживание.

Толщиномер сертифицирован Госстандартом Украины Госреестр №У1447-01



ИЗОТОП

Неразрушающий контроль:



Рентгеновские дефектоскопы типа

АРИНА, РАТМИР

Толщиномеры покрытий

Рентгенографическая пленка и химреактивы фирм "Свема", "AGFA", "FOMA"

Принадлежности для радиографии: шаблоны сварщика, экраны усиливающие, мерные пояса, эталоны чувствительности

Наборы для цветной капиллярной дефектоскопии

**03680, ГСП, г. Киев, ул. Горького, 152, телефон/факс: (044) 268-90-00
E-mail: ndt@izotop.kiev.ua**



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «ПРОМСЕРВИСДИАГНОСТИКА»

Тел/факс: (044) 227-88-13, 261-54-74. Телеграммы: Киев 5, СТЫК. Телетайп: 132174, СТЫК

Наша фирма на протяжении многих лет, используя собственную материальную базу и современные методы неразрушающего контроля и оценки результатов испытаний, проводит работы по техническому диагностированию сосудов, работающих под давлением; резервуаров для хранения нефтепродуктов, реагентов и химической продукции; грузоподъемных механизмов; паровых, водонагревательных котлов и котлов-утилизаторов; технологического оборудования нефтеперерабатывающих заводов, газонефтепроводов и нефтепродуктопроводов; сооружений, установок и оборудования нефтегазовых промыслов; систем подготовки нефти и газа к транспортировке, АГНКС; криогенного оборудования (Разрешение № 575.01.30-31.62.3, выданное Государственным департаментом по надзору за охраной труда 21.07.2001 г.), а также выполняет работы по ремонту грузоподъемных кранов, наливных емкостей и сосудов, работающих под давлением (Разрешение № 118.02.18 от 19.07.02).

За это время специалисты фирмы провели с субподрядчиками исследования характера расслоений газовых сепараторов, исследовали причины разрушений подземных магистральных трубопроводов, сосудов высокого давления с технологическими обвязками, резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, технологического оборудования и газораспределительных станций ОАО «Укрнафта» (НГДУ «Охтырканефтегаз»), ДП «Харьковтрансгаз» и других предприятий, обнаружили десятки единиц оборудования, имеющего опасные дефекты, и устранили их.

При наличии с Вашей стороны предложений по диагностированию технологического оборудования, а также по ремонту особо ответственных объектов с использованием ремонтных сварочных технологий — мы готовы к сотрудничеству.



ПРЕДЛАГАЕМ УСЛУГИ ПО ОБРАБОТКЕ РЕНТГЕНОВСКИХ СНИМКОВ

Уважаемые коллеги!

На основе разработанного программно-аппаратного комплекса для компьютерной обработки рентгеновских снимков сварных соединений предприятия, работающие с радиографическими снимками, имеют возможность:

- ◆ создать компьютерную базу данных изображений, полученных при радиографии;
- ◆ поднять качество изображения рентгеновских снимков;
- ◆ повысить оперативность и достоверность анализа изображений.

Этот программно-аппаратный комплекс, состоящий из слайд-сканера, компьютера, принтера, представляет собой Автоматизированное Рабочее Место Дефектоскописта (АРМД).

Предлагаем Вам услуги по обработке предоставленных Вами снимков.

Просим сообщить нам, насколько это интересно для Вашей организации, желаете ли Вы создать на своем предприятии подобное Рабочее Место.

В Отделе неразрушающих методов контроля Института электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины в период с 4 ноября с.г. начинается демонстрация возможностей Рабочего Места по обработке рентгенограмм. Приглашаем всех желающих провести компьютерную обработку Ваших рентгенограмм.

ул. Боженко, 11, отд. 4, ИЭС им. Е. О. Патона, г. Киев-150, 03680
Тел.: (044) 227-16-66, факс: 220-94-82

ГП «АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ» ПРИ ИНСТИТУТЕ ЭЛЕКТРОСВАРКИ ИМ. Е. О. ПАТОНА НАН УКРАИНЫ

ПРОВОДИТ

неразрушающий контроль (визуально-измерительный, ультразвуковой, радиационный, капиллярный, магнитопорошковый, контроль герметичности); техническое диагностирование и техническое освидетельствование следующего оборудования:

- ◆ металлоконструкций и строительных конструкций
 - ◆ паровых и водогрейных котлов
 - ◆ сосудов, работающих под давлением
 - ◆ трубопроводов пара и горячей воды
 - ◆ грузоподъемных кранов
 - ◆ технологических трубопроводов и оборудования
 - ◆ магистральных трубопроводов
 - ◆ резервуаров для хранения нефтепродуктов
- (Разрешение на начало работ № 32.03.30–31.62.3)*



АТТЕСТУЕТ

специалистов неразрушающего контроля по следующим методам:

- ◆ визуально-оптическому
- ◆ ультразвуковому
- ◆ радиационному
- ◆ магнитопорошковому
- ◆ капиллярному
- ◆ контролю герметичности



ИЗГОТАВЛИВАЕТ

стандартные образцы предприятия с зарубками, боковыми и плоскостными сверлениями в соответствии с требованиями нормативных документов

03680, г. Киев-150, ГСП, ул. Боженко, 17
Тел.: (044) 261-51-75; 261-51-83

ПОДПИСЫВАЙТЕСЬ НА ЖУРНАЛЫ ИЭС ИМ. Е.О. ПАТОНА



«Техническая диагностика и неразрушающий контроль»

4 выпуска в год, подписной индекс 74475,
издается с 1989 г.,
тел.: (38044) 261 58 81, 269 26 23



«Современная электрометаллургия»

4 выпуска в год, подписной индекс 70693,
издается с 1985 г.,
тел.: (38044) 269 26 23, 268 34 84,
(с 1985 по 2002 гг. журнал издавался под названием
«Проблемы специальной электрометаллургии»)



«Advances in Electrometallurgy»

перевод на английский язык журнала «Современная электрометаллургия»
4 выпуска в год, подписной индекс 01141,
тел.: (38044) 269 26 23, 268 34 84



«Автоматическая сварка»

12 выпусков в год, подписной индекс 70031,
издается с 1948 г.,
тел.: (38044) 227 63 02, 269 26 23



«The Paton Welding Journal»

перевод на английский язык журнала «Автоматическая сварка»,
12 выпусков в год, подписной индекс 21971,
тел.: (38044) 269 26 23, 227 63 02

Подписка в Украине по каталогам агентства: «Пресса» и «Идея»
Подписка в Российской Федерации по каталогу агентства «Роспечать»
Подписка через редакции журналов на годовые комплекты, отдельные выпуски и статьи.

<http://www.nas.gov.ua/pwj>

Расценки на размещение рекламы в журналах:

«Техническая диагностика и неразрушающий контроль»,
«Автоматическая сварка»,
«Современная электрометаллургия»,
«The Paton Welding Journal»
«Advances in Electrometallurgy»

Стоимость рекламы на обложке, в USD

Страницы	Размер, мм	Полноцветная	Одноцветная
1	190×190	500	—
2	200×290	350	320
3	200×290	350	320
4	200×290	400	360

Стоимость блочной рекламы на внутренних страницах

Площадь	Размер, мм (ширина×высота)	Цена, USD	
		черно-белая	цветная
1 полоса	170×250	80	300
1/2 полосы	170×125	40	—
1/4 полосы	170×60	20	—
1/6 полосы	80×80	15	—

Для организаций-резидентов Украины цена с НДС и налогом на рекламу

Оплата в гривнях или рублях РФ по официальному курсу

Статья на правах рекламы — 50% стоимости рекламной площади

Скидки при размещении рекламы в двух (и более) журналах ИЭС согласовываются дополнительно

Скидки на размещение рекламы при единовременной оплате:

Количество подач	3	6	12
■ Скидка	10 %	15 %	20 %

Требования к оригинал-макетам:

Формат журнала после обрезки 200×290 мм

Черно-белые:

TIF grayscale 300 dpi для фотоизображений, TIF bitmap 600 dpi для графики

Цветные:

TIF CMYK 300 dpi

Сопроводительные материалы:

обязательна черно-белая распечатка файла

Носители:

дискеты 3,5", CD-ROM

