

Magnetpulverprüfung

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



MULTIPULS-1003-E

#### **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

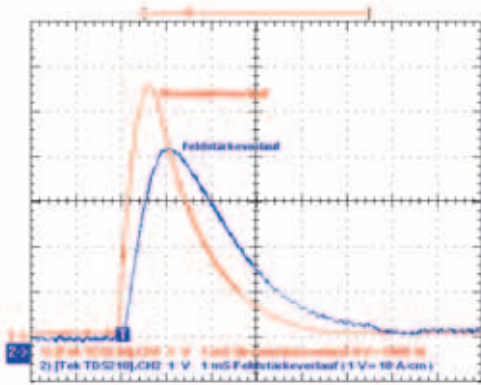
#### **Kombinierte MT-Prüfung**

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-E
Netzanschluss	400 VAC, 50/60 Hz
Leistungsaufnahme	2,0 kVA
Einschaltdauer	50%
Prüfstromstärke	500 A – 13.000 A
Feldstärke	10 A/cm – 80 A/cm
Pulsfrequenz	0,5 Hz
Pulsanzahl beim Prüfen	1 – 99
Taktzeit beim Entmagnetisieren	20 – 120 sec
Prüfkabel	3,0 m
UV-Prüflampe	Punkt fokussiert mit Weisslichtüberlagerung Stromversorgung integriert
Spulenkabel	Nach Bedarf auf Anfrage
Abmessungen	B = 320 mm H = 320 mm T = 650 mm
Gewicht	40 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