

SonoDur2 – Sonde UCI portabile pentru rezultate perfecte

Încercarea Vickers sub sarcină! Atașați, apăsați și citiți rezultatul – de aceea testarea modernă și rapidă a durității, în câteva secunde, este atât de ușoară!



Măsurători semnificative ale durității prin metoda UCI (impedanță de contact cu ultrasunete) pe suprafețe în aproape orice direcție:

- Rezultate stabile ale măsurătorilor, fără mufe de atașare /trepied independent de orientare
- Manipulare ușoară, sigură, fără mâner suplimentar, cu o precizie stabilă, aproape independent de utilizator
- Poziționare locală precisă pentru măsurare selectivă – chiar și pe locuri de testare mici
- Lucrări de reparații eficiente ca și costuri, datorită design-ului modular al sondei



SONO-10H, HV1 (10N):

SONO-50H, HV5 (49N):

SONO-100H, HV10 (98N):

Cusături de sudură (HAZ), locuri moi, suprafață nitrurată și dură
Industria de prelucrare a metalelor în general, "piesa de rezistență" în atelierele de tratament termic
EN ISO 1090, oțel de construcție, fontă, piese forjate, elemente de fixare



Utilizarea metodelor de testare a durității UCI:

Unelte și inginerie mecanică, ingineria instalațiilor și construcții, construcția de nave, centrale electrice (eoliene), industriile chimică, auto și aeronautică, întreținerea și supravegherea mașinilor și instalațiilor.
Materiale: majoritatea produselor din metal, ceramică industrială.

Inspecție: Cusături de sudură, starea de tratament termic, sortarea materialelor.

HV10: Evaluarea rezistenței de rupere la tracțiune R_m (MPa) conform EN ISO 18265/ DIN 50150 R_m (MPa) conform EN ISO 18265 / DIN 50150.



Premisa obligatorie pentru o încercare de duritate sigură: suprafața trebuie să fie curată și netedă, conform specificației (DIN 50159-1). În plus, trebuie luate în considerare procedurile descrise în standardele (DIN 50159, ASTM A 1038).

NewSonic

SonoDur2 – Testarea cu precizie a durității cu sarcină redusă

Cele mai bune disponibile pe piață! Sonde de precizie cu sarcină de încercare acționată cu motor pe suprafețe sensibile la zgârieturi.



Măsurători foarte precise

aplicând sarcini de încercare mici datorită amprentării uniforme și automate a diamantului Vickers chiar și pentru personalul neinstruit.

Suprafețe curbate: Accesoriul pentru sondă SONO-PM-4 (stânga, cromat) garantează o poziție de încercare optimă prin contactul cu materialul strict perpendicular și concentric. Partea inferioară a tălpii sondei este proiectată conform cerinței. Acoperire specială pentru o aderență bună sau suprafață anti-fricțiune pentru adaptare ușoară la forma piesei de lucru.



SONO-8M, HV0.9 (8.6N): controlul general al producției în industria de fabricare a metalelor, testarea danturii angrenajelor în atelierele de tratament termic (călire prin inducție)

SONO-1M, HV 0.1 (1N) și SONO-3M, HV0.3 (3N): suprafețe foarte dure (nitrură tratată în plasmă, cromare >1000HV), materiale foarte moi și flotante, cum ar fi placarea cu cupru prin măsurarea timpului de penetrare, conform specificației între 1 și 99 secunde. Piese (mici) prețioase cu suprafață deteriorabilă pentru sortarea materialelor – măsurarea "nedistructivă" a durității.



Nu există multe alternative la îndemână comparabile cu metoda UCI care să fie utilizate în același timp pe aluminiu moale (aici EN573) ca și pe metal dur, cu sarcini de încercare între 1N și 8,6N (sonde cu motor) și 10N până la 100N (sonde portabile).

