

# 涡流探伤仪MultiScan MS5800

产品名称	涡流探伤仪MultiScan MS5800
公司名称	大连滨海盛世科技有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:奥林巴斯 型号:MultiScan MS5800
公司地址	辽宁省大连经济技术开发区润泽园6栋-21-5号
联系电话	0411-62691238

## 产品详情

MultiScan MS 5800E 利用涡流检测技术 (ECT) 进行管件检测 冷凝器 给水加热器 热交换器  
空气调节器

**ECT的应用** 涡流检测以一种非接触方式对非铁磁性管件进行检测。这种技术适用于探测和定量非铁性金属材料中的腐蚀、侵蚀、磨损、点蚀、折流板切口、壁厚损失以及裂缝等不连续性缺陷。 •  
两个线圈受电流激励后在线圈周围产生磁场。磁场穿过管件材料，在材料中产生相反的交流电。这些电流被称作涡流。 • 任何使涡流改变的缺陷也会改变探头中线圈的阻抗。 •  
对线圈阻抗的变化进行测量，并利用这些变化探测管件中的缺陷。

**MULTISCAN MS 5800E的主要特性** • 每个输入可同时使用4种频率  
在绝对和差分通道上同时使用4种频率，可使检测速度达到每秒钟2米，而且信号不会失真。 •  
电子探头平衡 无需借助独立的外置参考探头即可进行绝对通道操作。 •  
4个ECT输入以及最多64个多路转换通道 MultiScan MS 5800E可支持大量的ECT通道，因此可以进行阵列探头检测。与单通道检测相比，阵列探头技术可进行更为快速、方便的表面覆盖扫查。

MultiScan MS 5800U 使用内置旋转检测系统 (IRIS) 对铁性和非铁性材料管件进行检测 锅炉  
给水加热器 空气冷却器 热交换器

**IRIS的应用** 超声IRIS选项用于检测包括铁性、非铁性及非金属材料在内的多种材料制成的管件。这种技术探测、定量因腐蚀、侵蚀、磨损、点蚀、裂缝、折流板切口造成的管壁损失的情况。Olympus数字式IRIS检测技术，作为一项已经过验证的技术，广泛应用于远场、漏磁以及涡流检测中。

**MULTISCAN MS 5800U (IRIS) 的主要特性** • 设置向导  
针对不同直径和材料的管件，设置向导简化了设备的校准过程。向导还为每个检测生成报告编码。 •

实时增益和闸门控制 可在C扫描采集数据的过程中改变UT设置，从而快速优化信号探测性能。

- 实时、连续的彩色C扫描  
使用C扫描显示，可以减少漏报缺陷的失误。在报告中插入

缺陷的彩色图像及横截面视图，提高了报告的质量，增加了报告的可读性。

- 完整的管件全长检测记录 用于在离线状态下，与客户一起分析数据并评估结果。

MultiScan MS 5800R 使用远场检测 (RFT) 技术进行管件检测 锅炉 给水加热器 碳钢热交换器

远场检测应用 远场检测 (RFT) 技术目前被成功地应用于碳钢或铁素体不锈钢等铁磁性材料的管件检测中。该技术在探测和测量源于侵蚀、腐蚀、磨损和折流板切口的体积形缺陷时，具有极佳的灵敏度。

Olympus远场探头和MultiScan MS

5800仪器，在世界各地被成功地应用于热交换器、给水加热器、锅炉管件的检测。

MULTISCAN MS 5800R的主要特性 (RFT)

- RFT最多可使用4种不同的频率，并且可进行实时混频。这个特性增加了混频及缺陷确认的灵活性。通过多频检测和双驱动器操作，可更容易地探测和定量载板上的缺陷。
- RFT的频率范围为20 Hz ~ 250 kHz。MultiScan MS 5800R的高频功能可将远场检测 (RFT) 技术应用于磁导率较低的薄材料的检测，如：不锈钢400系列和其它铁磁性合金材料。

MultiScan MS 5800R 利用漏磁技术 (MFL) 进行管件检测 给水加热器 空气冷却器 碳钢热交换器

漏磁技术的应用 漏磁 (MFL) 是一种快速检测技术，适用于测量壁厚损失，以及探测如点蚀、切槽和周向裂缝等较为明显的缺陷。使用漏磁 (MFL) 技术检测铝翅片碳钢管件非常有效，因为磁场几乎完全不受这些翅片的影响。

使用近场检测技术 (NFT) 进行管件检测 空气冷却器 碳钢热交换器 近场检测应用 近场检测 (NFT) 技术是一种专为翅扇式碳钢管件检测量身定做的快速、经济的解决方案。这种新技术依靠一种简单的驱动器-拾波器涡流探头设计，使信号分析简便易行。NFT技术特别适用于探测碳钢管件内壁的腐蚀、侵蚀或点蚀。NFT探头测量到提离值或“填充系数”后，将此值转换为以波幅为基础的信号 (无需相位分析)。由于涡流的渗透深度仅限于管件的内表面，管件外表的翅扇形状不会对NFT探头产生影响。