

Secteur industriel

Sondes dédiées à l'inspection de soudures



EVIDENT

Présentation des sondes dédiées à l'inspection de soudures

Les sondes dédiées à l'inspection de soudures offrent une méthode économique pour inspecter des soudures ferreuses en service. Cette méthode d'inspection est une solution de rechange propre et non dangereuse au contrôle magnétoscopique, et elle ne requiert aucun retrait de revêtements (peinture, oxydation, etc.). Les sondes dédiées à l'inspection de soudures sont sensibles aux défauts placés dans diverses orientations et peuvent également être utilisées comme sondes de surface à usage général sur tout matériau ferreux. Ces sondes sont fabriquées au moyen de bobines orthogonales différentielles non blindées.

Caractéristiques

- Boîtier standard
- Utilisables jusqu'à 150 °C (350 °F)
- Diverses options de connecteur (voir ci-dessous)
- Diverses options de longueur, de rayon de pointe et de plage de fréquences
- Généralement utilisées pour l'acier, mais peuvent potentiellement aussi être utilisées sur d'autres alliages

Sondes droites et à angle droit pour l'inspection de soudures

N° d'article (n° de référence)	Angle	Rayon de la pointe	Longueur totale	Fréquence	Connecteur
WLD-5-63 (U8690018)	Sonde droite	5 mm (0,196 po)	63 mm (2,4 po)	De 100 à 600 kHz	LEMO à 4 broches
WLD-5-63-TF (U8690046)	Sonde droite	5 mm (0,196 po)	63 mm (2,4 po)	De 100 à 600 kHz	Triaxial
9403362 (U8629270)	Sonde droite	5 mm (0,196 po)	63 mm (2,4 po)	De 100 à 600 kHz	LEMO à 7 broches
WLD-8-55 (U8690019)	Sonde droite	8 mm (0,31 po)	55 mm (2,16 po)	De 100 à 600 kHz	LEMO à 4 broches
WLD-8-55-TF (U8690047)	Sonde droite	8 mm (0,31 po)	55 mm (2,16 po)	De 100 à 600 kHz	Triaxial
WLD-32-76 (U86250142)	Sonde droite	32 mm (1,26 po)	76 mm (3,0 po)	De 50 kHz à 1 MHz	LEMO à 4 broches
WLD-32-76-TF (U8250142)	Sonde droite	32 mm (1,26 po)	76 mm (3,0 po)	De 50 kHz à 1 MHz	Triaxial
9403519 (U8250163)	Sonde droite	32 mm (1,26 po)	76 mm (3,0 po)	De 50 kHz à 1 MHz	LEMO à 7 broches
WLD90I-5-50 (U8690022)	Sonde à angle droit	5 mm (0,196 po)	50 mm (1,97 po)	De 100 à 600 kHz	LEMO à 4 broches
WLD90I-5-50-TF (U8629542)	Sonde à angle droit	5 mm (0,196 po)	50 mm (1,97 po)	De 100 à 600 kHz	Triaxial
9403373 (U8629539)	Sonde à angle droit	5 mm (0,196 po)	50 mm (1,97 po)	De 100 à 600 kHz	LEMO à 7 broches
WLD90I-8-50 (U8690023)	Sonde à angle droit	8 mm (0,31 po)	50 mm (1,97 po)	De 100 à 600 kHz	LEMO à 4 broches
9403374 (U8690038)	Sonde à angle droit	8 mm (0,31 po)	50 mm (1,97 po)	De 100 à 600 kHz	LEMO à 7 broches
WLD90I-8-50-TF (U8690048)	Sonde droite	8 mm (0,31 po)	50 mm (1,97 po)	De 100 à 600 kHz	Triaxial

Sondes spécialisées pour l'inspection de soudures

Ces sondes spécialisées sont utilisées pour l'inspection de métaux non ferreux.

Caractéristiques

- Plage de fréquences : de 100 kHz à 2 MHz
- Connecteur : connecteur Fischer/LEMO triaxial

Sondes spécialisées pour l'inspection de soudures

Numéro de référence	Numéro d'article
Q2502239	WLD-8-55-TF-NFE (XEWE-00003)
Q2500433	WLD-5-63-TF-NFE (XEWE-00004)

Diverses variantes disponibles sur demande : sondes pour haute température, sondes résistantes à l'usure et sondes étanches à l'eau

Types de connecteurs de sondes

Appareil	LEMO à 4 broches	Triaxial
Séries NORTEC 500, NORTEC 600 ou NORTEC 2000	CN16-4L-6 (U8800276)	9122244.00 (U8800091)
Hocking/Phasec (connecteur LEMO à 12 broches)	S.O.	9122200.00 (U8800276)

Ensembles dédiés à l'inspection de soudures

Type de boîtier	LEMO à 4 broches	Triaxial	LEMO à 7 broches
Standard	NEC-8196 (U8670016)	NEC-8196-TF (U8670135)	NEC-8196L (U8670018)

Ensembles de sondes pour haute température ou résistantes à l'usure disponibles sur demande

Chaque ensemble¹ comprend un exemplaire de chacun des articles suivants, le tout placé dans une mallette de transport/rangement :

- Sonde dédiée à l'inspection de soudures (WLD-5-63)
- Sonde dédiée à l'inspection de soudures (WLD-8-55)
- Sonde dédiée à la mesure d'épaisseur de peinture (NEC-2236)
- Étalon de référence avec fissures de surface (SRSM-51020S-WLD)²
- Échantillon de soudure (WLD-SAMPLE)³

¹ Les articles ci-dessus sont énumérés à titre indicatif seulement. Les ensembles seront configurés avec les numéros d'article correspondant aux types de boîtier et de connecteur souhaités.

Tous les ensembles comprennent la version standard de la sonde dédiée à la mesure d'épaisseur de peinture (NEC-2236).

² La profondeur des encoches faites par électroérosion dans cet étalon de référence est traçable au NIST.

L'étalon est accompagné d'un certificat d'étalonnage.

³ Cet échantillon contient des encoches faites par électroérosion, mais n'est pas certifié. Il n'est pas accompagné d'un certificat d'étalonnage et sert uniquement de référence.

Remarque : Ces articles sont en acier ; des mesures devraient être prises pour éviter au maximum la formation de rouille sur ces articles pendant l'entreposage. Evident n'est pas responsable des dommages causés par la rouille après la première utilisation. Nous suggérons l'application d'une légère couche d'huile minérale ou d'un équivalent sur ces articles après chaque utilisation.

Pièces de rechange étiquetées

Étalon de référence de type « surface de soudure » (acier) – SRSM-51020S-WLD (U8860571)

Échantillon de soudure avec encoches faites par électroérosion – WLD-SAMPLE (acier) [U8860581]

WLD-SAMPLE-316SS (Q8600059)

Câble pour sonde dédiée à l'inspection de soudures OmniScan vers Fischer/LEMO triaxial – COS-TF-6 (U8800284)



- EVIDENT CORPORATION est certifiée ISO 14001.
- EVIDENT CORPORATION est certifiée ISO 9001.

• Tous les noms de société et de produit sont des marques déposées ou des marques de commerce de leurs titulaires respectifs.
• Les caractéristiques techniques et l'apparence des produits peuvent faire l'objet de modifications sans que le fabricant ait à émettre de préavis ou à respecter une quelconque obligation à cet égard.

EvidentScientific.com

EVIDENT

EVIDENT CORPORATION
Shinjuku Monolith, 2-3-1 Nishi-Shinjuku, Shinjuku-ku, Tokyo 163-0910, Japon

OLYMPUS