

TEST

ТЕМА: Методи контролю зварних з'єднань

Запитання:

1. З якою метою контролюють якість зварних швів і з'єднань?
2. Що визначають візуальним способом контролю?
3. Що виявляють при випробуваннях гасом?
4. Що перевіряють гідралічними випробуваннями?
5. Що перевіряють пневматичними випробуваннями?
6. Що визначають вакуумним способом контролю?
7. Що визначають при контролі з частковим руйнуванням?
8. Що визначають рентгенівським способом контролю?
9. Що визначають при просвічуванні гамма-променями?
10. Що визначають ультразвуковим способом контролю?

Варіанти відповідей:

1. Внутрішні дефекти та їх місцезнаходження. Дефектні місця поглинають випромінювання менше, ніж основний метал, і на фотоплівці виступають у вигляді темних плям.
2. Виявлення зовнішніх і внутрішніх дефектів.
3. Щільність швів при робочому тиску з витримкою 10 год. Наявність бульбашок при покритті мильною емульсією або зануренням у воду свідчить про нещільність шва.
4. Нещільність шва, шляхом створення вакуума і реєстрації проникнення повітря на доступній стороні шва.
5. Міцність і щільність швів. Виріб витримують під тиском у 1,5-2 рази вищим за робочий протягом 5-6 хв. Проникність визначається просочуванням води у вигляді крапель.
6. Внутрішні дефекти з використанням радіоактивних речовин, промені яких здатні вільно проникати через метал і впливати на фотопластиини.

7. Наскрізні йори і тріщини розміром від 0,1 мм і більше за наявністю жовтих плям на поверхні, покритій крейдовим розчином.
8. Макро- і мікроструктуру шва, а також хімічний склад з'єднання, механічні властивості.
p
9. Внутрішні дефекти при товщині металу до 4 мм. Коливання, проходячи через метал шва, відбиваються від дефектів.
10. Дотримання вимог безпеки праці.
11. Правильність підготовки та складання деталей, розчищення кромок, величину притуплення і зазору. Наявність поверхневих дефектів. Відповідність геометричних розмірів вимогам креслень.
12. Вказати неможливо.