

Государственный комитет по стандартизации,  
метрологии и сертификации Республики Беларусь  
(ГОССТАНДАРТ)

**СЕРТИФИКАТ**

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПА СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

**PATTERN APPROVAL CERTIFICATE**

**OF MEASURING INSTRUMENTS**



№ 1472

Действителен до  
17 октября 2005 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что на основании результатов  
Государственных испытаний утвержден тип

**дефектоскопов ультразвуковых УДС2-РДМ-3,**

**СП НПП "РДМ", г. Кишинев, Молдова (MD),**

который зарегистрирован в Государственном реестре средств измерений под  
№ РБ 03 20 1276 01 и допущен к применению в Республике Беларусь.

Описание типа средства измерений приведено в приложении к  
настоящему сертификату.

Председатель Госстандарта



В.Н. КОРЕШКОВ  
23 марта 2001 г.

Продлено до " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ г.

Председатель Госстандарта

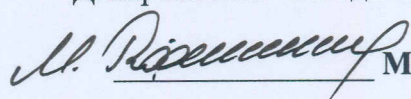
В.Н. КОРЕШКОВ  
\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

*Удостоверение № 02-2001 от 27.02.01  
Окружной Д. В. Фруташев*



УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
Департамента "Молдовастандарт"

 М. Рэдукан

“ “ \_\_\_\_\_ 2000

Подлежит опубликованию  
в открытой печати

### Описание типа средства измерения

Дефектоскоп ультразвуковой УДС2-РДМ-3	Внесен в Государственный реестр средств измерений Республики Молдова  Регистрационный N 008397 от 28.10.1997
--	---

1 Выпускается согласно техническим условиям РТ MD 17-20454236-002-97

### 2 Назначение и область применения

Дефектоскоп ультразвуковой УДС2-РДМ-3 (далее "дефектоскоп") предназначен для ультразвукового контроля стыковых, угловых, нахлесточных и тавровых соединений, выполненных электродуговой, электрошлаковой, термитной, газовой, газопрессовой, электронно-лучевой и стыковой сваркой оплавлением в сварных конструкциях из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов, в том числе железнодорожных рельсах, для выявления трещин, пор, непроваров, неметаллических и инородных металлических включений.

Дефектоскоп является переносным прибором и предназначен для ручного контроля.

### 3 Описание

Дефектоскоп реализует эхометод, теневой метод, зеркально-теневой метод ультразвукового контроля совмещенными или раздельно-совмещенными пьезоэлектрическими преобразователями (ПЭП) при контактном способе ввода ультразвуковых колебаний (УЗК).

Индикация сигналов, режимов контроля, координат выявленных дефектов производится на экране электронно-лучевой трубки и выявление сигналов в заданной зоне контроля дублируется звуковым сигналом.

Управление режимами работы дефектоскопа и измерения координат дефектов осуществляется микропроцессором.



## Основные технические характеристики

- количество независимых каналов контроля - 2;
- номинальная (пороговая) условная чувствительность эхометода с ПЭП с углами ввода УЗК 50 и 65° по стандартному образцу СО-3Р, дБ, соответственно не более ..... 18 и 24
- отклонение условной чувствительности, дБ, не более ..... ± 4
- минимальная мертвая зона по стали, мм ..... 3
- диапазон зоны контроля, мм ..... от 3 до 600
- диапазон калиброванной регулировки усиления приемника, дБ ..... 2 - 48
- частота дефектоскопа, МГц ..... 2,5 ± 0,25
- предел допускаемой приведенной основной погрешности измерения координат дефектов, % от верхнего значения установленного диапазона измерения, не более ..... 2
- электрическое питание:
- постоянный ток напряжением, В ..... 6,5 - 9
- потребляемый ток, А, не более ..... 0,4
- переменный ток напряжением, В ..... 187 - 242
- потребляемая мощность, ВА, не более ..... 10
- масса дефектоскопа в рабочем состоянии, кг, не более ..... 5
- габаритные размеры, мм ..... 140x240x340
- средняя наработка на отказ, ч, не менее ..... 15000
- средний срок службы, не менее ..... 10 лет

Вид климатического исполнения дефектоскопа У5 по ГОСТ 15150-69 ( диапазон рабочих температур окружающего воздуха от минус 10 до +50 °С).

### 4 Знак утверждения типа

Знак утверждения типа наносится на эксплуатационной документации.

### 5 Комплектность

В комплект поставки входят:

Блок электронный .....	1 шт.
Блок питания автономный .....	1 шт.
Блок питания сетевой .....	1 шт.
Кабель высокочастотный .....	3 шт.
ПЭП П112-2,5-РДМ2 .....	1 шт.
ПЭП П121-2,5-50-РДМ .....	2 шт.
ПЭП П121-2,5-65-РДМ .....	2 шт.
ПЭП П121-2,5-50/65-РДМ .....	2 шт.
Резонатор РП-РС .....	1 шт.
Стандартный образец СО-3Р .....	1 шт.
Телефон .....	1 шт.
Тубус .....	1 шт.
Сумка .....	1 шт.
Дефектоскоп ультразвуковой УДС2-РДМ-3.	
Руководство по эксплуатации .....	1 экз.



## 6 Поверка

Поверка дефектоскопа производится по методике поверки ( раздел 9 Руководства по эксплуатации). Для поверки используются аттестованный стандартный образец СО-3Р и осциллограф универсальный типа С1-65А.

Поверка дефектоскопа при эксплуатации один раз в год.

## 7 Нормативные документы

ГОСТ 23049 - 84 Контроль неразрушающий. Дефектоскопы ультразвуковые. Основные параметры и общие технические требования.

ГОСТ 147862 – 86 Контроль неразрушающий. Швы сварные. Методы ультразвуковые.

РД 3239 – 94 Контроль неразрушающий. Методы ультразвуковые. Отраслевые стандартные образцы

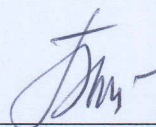
РТ MD 17-20454236-002-97 Дефектоскоп ультразвуковой УДС2-РДМ-3. Технические условия

## 8 Заключение

Дефектоскоп ультразвуковой УДС2-РДМ-3 соответствует требованиям ТУ РТ MD 17-20454236-002-97

9 Изготовитель: Совместное молдо-украинское научно-производственное предприятие “РДМ” S.R.L (ООО, Ltd), MD 2001, г.Кишинев, бул. Гагарина, 2, тел/факс (3732) 27-51-85, 27-51-92, 27-63-47

Директор СП НПП “РДМ”



М. Брандис

