

E DIN 54188:2025-11 (D)

Erscheinungsdatum: 2025-09-26

Zerstörungsfreie Prüfung - Prüfung von Schweißverbindungen mit aktiver Thermografie - Verfahren der induktiv- und laserangeregten Thermografie

Inhalt	Seite
Vorwort	5
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	7
4 Allgemeine Grundlagen	8
4.1 Qualifizierung und Zertifizierung des Prüfpersonals.....	8
4.2 Beschreibung der Verfahrenstechniken.....	8
4.2.1 Allgemeines.....	8
4.2.2 Grundlegende Detektionsmechanismen	9
4.2.3 Nachweis von Unregelmäßigkeiten mittels der induktiv angeregten Thermografie	9
4.2.4 Nachweis von Unregelmäßigkeiten mittels laserangeregter Thermografie	11
4.3 Verfahrensablauf.....	14
4.4 Prüfausrüstung	14
4.5 Nachweisgrenzen	14
4.6 Referenzprobekörper	14
4.6.1 Referenzprobekörper Typ 1 zur Justierung.....	15
4.6.2 Referenzprobekörper Typ 2 mit künstlichen, idealisierten Schweißnahtunregelmäßigkeiten	15
4.6.3 Referenzprobekörper Typ 3 mit natürlichen Schweißnahtunregelmäßigkeiten.....	15
5 Prüfungsvorbereitung	16
5.1 Definition der Prüfaufgabe.....	16
5.2 Festlegung der Prüftechnik.....	16
5.3 Festlegen des Prüfbereichs	17
5.4 Festlegung der Prüfkonfiguration	17
5.5 Auswahl der Prüfgeräte	17
5.5.1 Allgemeine Anforderungen an die Anregungstechnik.....	17
5.5.2 Anforderungen an die Induktionstechnik (Induktionsgenerator und Induktor)	18
5.5.3 Anforderungen an die Lasertechnik (Laser und Laseroptik)	19
5.5.4 Anforderungen an die Infrarotkamera	20
5.6 Minimale Auflösung zur Fehlererkennung (Ortsauflösung)	21
5.7 Abschnittsweise Prüfungen	21
5.8 Prüfanweisung	22
5.9 Funktionsnachweis.....	22
6 Durchführung der Prüfung.....	22
6.1 Informationen für den Prüfer	22
6.2 Vorbereitung des Prüfobjekts.....	23
6.2.1 Reinigung der Prüfobjektoberfläche	23
6.2.2 Beschichtung des Prüfobjekts zum Zwecke der Prüfung	23
6.3 Gerätejustierung.....	23
6.4 Durchführung der induktiv angeregten Thermografie.....	23
6.5 Durchführung der Prüfung mittels laserangeregter Thermografie	23
6.6 Nachbehandlung.....	24
6.7 Wiederholungsprüfung	24
7 Aufbereitung der Prüfergebnisse	24

7.1	Datenaufbereitung für die qualitative Bewertung.....	24
7.2	Datenaufbereitung für die quantitative Bewertung.....	24
8	Prüfbericht.....	25
Anhang A (normativ) Empfehlungen für Referenzprobekörper Typ 2 und Typ 3.....		27
A.1	Allgemeines.....	27
A.2	Ausführung von Referenzprobekörpern Typ 2 und Typ 3.....	27
A.3	Erzeugung künstlicher Risse (Referenzprobekörper Typ 2).....	28
A.4	Erzeugung künstlicher Poren und Hohlräume (Referenzprobekörper Typ 2).....	28
A.5	Beispiele für die Erzeugung natürlicher Unregelmäßigkeiten (Referenzprobekörper Typ 3).....	29
Anhang B (informativ) Exemplarische Prüfergebnisse.....		30
B.1	Allgemeines.....	30
B.2	Ergebnisse der Induktionsthermografie eines Referenzprobekörpers Typ 2.....	30
B.3	Ergebnisse der Induktionsthermografie eines Referenzprobekörpers Typ 3.....	30
B.4	Ergebnisse der Laserthermografie eines Referenzprobekörpers Typ 3.....	31
Anhang C (informativ) Möglichkeiten zur Reinigung der Prüfobjektoberfläche.....		32
C.1	Allgemeines.....	32
C.2	Vor- und Nachteile mechanischer Vorreinigungsmethoden.....	33
C.3	Vor- und Nachteile thermischer Vorreinigungsmethoden.....	33
C.4	Vor- und Nachteile chemischer Vorreinigungsmethoden.....	34
Literaturhinweise.....		36

Bilder

Bild 1	— Verfahrensprinzip der aktiven Thermografie in Reflexionsanordnung zur Prüfung von Schweißverbindungen.....	8
Bild 2	— Nachweis von Oberflächenunregelmäßigkeiten mit Induktionsanregung in Reflexionskonfiguration.....	10
Bild 3	— Interaktion der Wirbelströme mit Unregelmäßigkeiten in Abhängigkeit von deren Ausdehnungsrichtung.....	11
Bild 4	— Direkter Nachweis von Oberflächenunregelmäßigkeiten mit Laserthermografie.....	11
Bild 5	— Indirekter Nachweis von Oberflächenunregelmäßigkeiten mit Laserthermografie.....	13
Bild 6	— Prüfbereich zur thermografischen Prüfung von Schweißnähten.....	17
Bild A.1	— Mögliche Ausführung von Referenzprobekörpern vom Typ 2 und Typ 3 für die Schweißnahtprüfung.....	27
Bild A.2	— Twin-Fehler zur Erzeugung rissähnlicher thermografischer Signaturen, Schnittansicht (links) und Draufsicht (rechts).....	28
Bild A.3	— Bohrungen zur Erzeugung von künstlichen Poren an und unter der Oberfläche.....	28
Bild A.4	— Prozess zur Erzeugung von Schweißnahtbereichen mit absichtlich erzeugten natürlichen Rissen.....	29
Bild B.1	— Ergebnis der Induktionsthermografie (Phasenbild, 7,5 Hz) eines Referenzprobekörpers Typ 2 mit einer Schweißnaht mit künstlichen Rissen.....	30

Bild B.2	— Ergebnis der Induktionsthermografie (Phasenbild, 7,5 Hz) eines Referenzprobekörpers Typ 2 mit einer Schweißnaht mit absichtlich erzeugten natürlichen Rissen.....	31
Bild B.3	— Ergebnis der Laserthermografie (Phasenbild, 0,175 Hz nach Abrollung und Filterung mittels eines Sobel-Filters) eines Referenzprobekörpers Typ 2 mit einer Schweißnaht mit drei Feldern mit absichtlich erzeugten natürlichen Rissen (rot markiert) bei einer scannenden, linienförmigen Anregung	31
Tabellen		
Tabelle 1	— Detektionsmechanismen bei der Detektion von Schweißnahtunregelmäßigkeiten	9
Tabelle 2	— Möglichkeiten zur Erzeugung von künstlichen Fehlern in Referenzprobekörpern Typ 2	15
Tabelle 3	— Möglichkeiten zur Erzeugung von natürlichen Fehlern in Referenzprobekörpern Typ 3	16
Tabelle 4	— Mindestanforderungen an die Funktionen der IR-Kamera	20
Tabelle C.1	— Anforderungen an die Prüfobjektoberfläche bei der thermografischen Prüfung.....	32
Tabelle C.2	— Möglichkeiten der Vorreinigung der Prüfobjektoberfläche	32
Tabelle C.3	— Vor- und Nachteile mechanischer Vorreinigungsmethoden.....	33
Tabelle C.4	— Vor- und Nachteile thermischer Vorreinigungsmethoden	33
Tabelle C.5	— Vor- und Nachteile chemischer Vorreinigungsmethoden.....	34