

DIN EN 4050-2:2012-12 (D)

Luft- und Raumfahrt - Prüfverfahren für metallische Werkstoffe - Ultraschallprüfung von Stangen, Platten, Schmiedevormaterial und Schmiedestücken - Teil 2: Durchführung der Prüfung; Deutsche und Englische Fassung EN 4050-2:2012

| Inhalt | Seite |
|--|-------|
| Vorwort | 3 |
| 1 Anwendungsbereich | 4 |
| 2 Normative Verweisungen | 4 |
| 3 Allgemeines | 4 |
| 3.1 Umsetzung | 4 |
| 3.2 Prüfverfahren | 4 |
| 3.3 Kalibrierung der Zeitbasis des Fehlerprüfgerätes | 4 |
| 3.4 Prüfungsgeschwindigkeit und -abstand..... | 4 |
| 3.5 Prüfindex | 4 |
| 3.6 Wellentypen | 5 |
| 3.7 Anpassung der Empfindlichkeit | 5 |
| 3.8 Aufzeichnung der Fehlergröße und -position | 5 |
| 4 Leistungsdaten des Prüfsystems | 5 |
| 4.1 Anforderungen..... | 5 |
| 4.2 Ultraschall-Prüfsatz..... | 6 |
| 5 Messung der Werkstoffeigenschaften | 6 |
| 5.1 Schallschwächung | 6 |
| 5.2 Strukturrauschen (Echogras)..... | 6 |
| 6 Registrierschwelle..... | 6 |
| 7 Einrichtungsverfahren | 7 |
| 7.1 Auswahl des Prüfkopfes..... | 7 |
| 7.2 Wahl des Inspektionsintervalls..... | 7 |
| 7.3 Wahl des Wasserspaltes (Tauchttechnik)..... | 7 |
| 7.4 Art der Verbindung (Kontakttechnik) | 7 |
| 7.5 Basisbezugsempfindlichkeit | 7 |
| 8 Überwachte Systeme | 9 |
| 8.1 Allgemeines | 9 |
| 8.2 Beschreibung..... | 9 |
| 8.3 Aufgezeichneter Bereich und Schwellenwert | 10 |
| 8.4 Dynamisches Echo..... | 10 |
| 9 Geräte-Anforderungen | 10 |
| 9.1 Tauchttechnik-Einrichtungen..... | 10 |
| 9.2 Kontakttechnik-Einrichtungen | 10 |
| 9.3 Prüfkopf/Fehlerdetektor-Kombination | 10 |
| 10 Regelmäßige Kontrollprüfungen | 11 |