

目 录

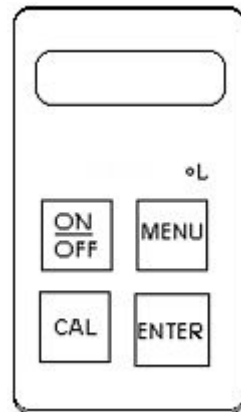
一、概论-----	2
二、技术指标-----	2
三、各部位名称及使用方法-----	3
四、仪器使用方法-----	3
五、管壁测量法-----	5
六、维护-----	5
附：装箱单-----	11

一、概述

CT120 高温超声波测厚仪内部电路采用最新数字电子技术与微电脑技术，外部采用金属机壳制造而成，仪器体积小、功耗低、功能强、抗摔打、抗振动、触摸按键操作更直观，是您在实际应用中首选的仪器。本仪器可以方便无损地检测锅炉、压力容器、管道、金属工件、玻璃、塑料、有机玻璃等的厚度。被测物体表面温度最高可达 500℃（依探头决定）。

二、技术指标

- 1、测量范围：0.8-200mm(45#钢)
4-80mm(高温钢)
- 2、显示精度：0.1mm
- 3、测量误差： $\pm (1\%H \pm 0.1)$ mm
- 4、测量方式：手动存储测量
- 5、存储容量：250个测量点
- 6、探头频率：5MHz
- 7、声速范围：1000--9990M/S
- 8、电源范围：1.5V碱性电池（七号电池）
- 9、外型尺寸：124*50*24mm³
- 10、藕合指示：被测件与探头藕合良好时，
显示屏左上侧显示如右图：
- 11、使用环境：温度-10℃ ~ 60℃ 相对湿度小于90%
- 12、自动断电：本仪器待机三至五分钟将自动关机



三、各部位名称、作用及使用方法

1、各个按键作用：

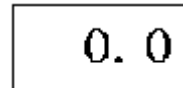
$\overline{\text{ON}}$
(1) $\overline{\text{OFF}}$ 开机/关机。(2) MENU 为设置键。按动该键仪器在下列功能循环：“声速加……声速减……读存储值……读探头选择表……测量”。(3) CAL：执行键。在测量状态下为“校准”，在声速加或声速减状态下为声速加或声速减设置，在读存储值状态下为读取存储值。(4) ENTER：多功能键。在测量状态下，为存储键，在声速加减状态下，为快速调整声速为“5900”，在声速表状态下为确认屏显声速为当前声速，在读取存储值状态下为存储地址回“1”。

2、根据电池仓盖指示方向打开电池仓，放入两节电池。

四、仪器使用方法

A、仪器测量状态

按动仪器面板上“ $\overline{\text{ON}}$
 $\overline{\text{OFF}}$ ”键，仪器首先显示探头状态，几秒钟后应显示“0.0”进入测量状态（如图A），在仪器上方的标准试块



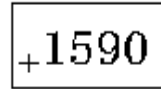
图A

上放适量耦合剂，用探头测量试块得一测量值，探头离开不离开试块都可以，按动“CAL”键，显示屏应显示“4.0”，松开“CAL”键测量标准试块应显示“4.0”，如测量不准可重复校正。本机已记忆上次开机校准时的值。但可能有误差，所以最好每次开机时都进行校准，以保证每次测量的准确性。校正完毕，可进行测量。

B、声速递增状态

按“MENU”键仪器显示“+****”表示声速增加，按一下“CAL”键声速增加10，按住不动声速连续增加。如开机上电后声速为5900M/S，这时候仪器应显示“1590”，（如图B）

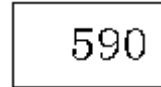
按一下“CAL”键仪器显示“1591”，按一下“ENTER”键则把声速调速为5900M/S。即显示“1590”。



图B

C、声速递减状态

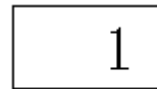
连续按“MENU”键两次仪器显示“***”表示声速递减，按一下“CAL”键声速减少10，按住不动声速连续减少。如开机上电后声速应为5900M/S，这时候仪器应显示“590”（如图C）按一下“CAL”键仪器显示“589”。按一下“ENTER”键则把声速调整为5900M/S，显示“590”。仪器以10为单位进行声速递减，仪器显示声速只有三位，如“590”或“1590”实际声速为“5900”声速前面加“1”表示处在声速增加的状态，没有“1”表示处在声速减的状态。声速设置完毕，可直接进行测量。



图C

D、读取测厚结果

连续按“MENU”键三次进入存储结果读状态，仪器把当前存储地址调出显示，如当前地址为“1”应显示为“1”（如图D），在这种状态下，按一下“CAL”键，液晶屏显示所对应的测量结果，连续按动“CAL”键，液晶屏按地址递增



图D

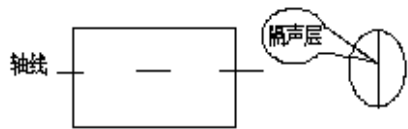
的方式显示测量结果，按住“CAL”键不动，地址连续增加。按动“ENTER”键，无论地址在什么地方则自动调为“1”。

E、读探头选择表

连续按“MENU”键四次进入探头表状态，仪器把常用探头调出显示，按“CAL”键仪器显示“06→08→10→14”（06表示 ϕ 6探头、08表示 ϕ 8探头、10表示 ϕ 10探头或高温探头、14表示铸铁探头），若使用某一探头应选择对应数按“ENTER”键即可保存。下次开机时，探头为本次选择的数值。

五、管壁测量法

测量时探头隔声层应垂直于管道方向放置探头，略为转动探头，选取厚度值最小的为实际厚度值。



六、维护

- 1、本仪器为精密电子仪器，不可将各种液体和腐蚀性气体漏入仪器内部。
- 2、仪器使用后，应擦去探头及仪器上的耦合剂和污垢，保持仪器清洁。
- 3、非专业维修人员，不要打开仪器以免带来不必要的损伤。
- 4、本仪器探头不可互换，不然不能保证精度和稳定性。

注意：电源启动按动“ $\frac{\text{ON}}{\text{OFF}}$ ”键后显示屏应显示“0.0”，如显示其它数值，视为起动力失败，这时应按动“ $\frac{\text{ON}}{\text{OFF}}$ ”键关闭电源，

然后重新按“^{ON}OFF”键，启动电源。

电池欠电压后，显示屏右侧红灯亮应更换电池。

仪器为自动背景光，在测量时光线暗到一定程度后自动打开。

自动断电后，仪器不能立时启动，可按一下^{ON}OFF键再启动。

一、超声波测厚方法

1、一般测量方法：（1）在一点处，用探头进行两次测厚，在两次测量中探头的分割面要互为90°，取较小值为被测工件厚度值。（2）30mm多点测量法：当测量值不稳定时，以一个测定点为中心，在直径约 ϕ 30mm的圆内进行多次测量，取最小值为被测工件厚度值。

2、精确测量法：在规定的测量点周围增加测量数目，厚度变化用等厚线表示。

3、连续测量法：用单点测量法沿指定路线连续测量，间隔不大于5mm。

4、网格测量法：在指定区域划上网格，按点测厚记录。此方法在尿素高压设备、不锈钢衬里腐蚀监测中广泛使用。

二、超声波测厚示值失真原因分析

超声波测厚在实际应用中，尤其是在役设备的检测中，如果出现示值失真，偏离实际厚度的现象，结果造成管线设备隐患存在，就是依据错误的的数据更换了管件，造成大量材料浪费。根据我公司几年来超声波测厚的跟踪使用情况，将示值失真现

象及原因分析如下：

1、无示值显示或示值闪烁不稳原因分析：这种现象在现场设备和管道检测中时常出现，经过大量现象和数据分析，归纳原因如下：

(1) 工件表面粗糙度过大，造成探头与接触面耦合效果差，反射回波低，甚至无法接收到回波信号。在役设备、管道大部分是表面锈蚀，耦合效果极差。

(2) 工件曲率半径太小，尤其是小径管测厚时，因常用探头表面为平面，与曲面接触为点接触或线接触，声强透射率低(耦合不好)。

(3) 检测面与底面不平行，声波遇到底面产生散射，探头无法接受到底波信号。

(4) 铸件、奥氏体钢因组织不均匀或晶粒粗大，超声波在其中穿过时产生严重的散射衰减，被散射的超声波沿着复杂的路径传播，有可能使回波湮没，造成不显示。

(5) 探头接触面有一定磨损。常用测厚探头表面为丙烯酸树脂，长期使用会使其表面粗糙度增加，导致灵敏度下降，从而造成不显示或闪烁。

(6) 被测物背面有大量腐蚀坑。由于被测物另一面有锈斑、腐蚀凹坑，造成声波衰减，导致读数无规则变化，在极端情况下甚至无读数。

2、示值过大或过小原因分析：在实际检测工作中，经常碰

到测厚仪示值与设计值（或预期值）相比，明显偏大或偏小，原因分析如下：

（1）被测物体（如管道）内有沉积物，当沉积物与工件声阻抗相差不大时，测厚仪显示值为壁厚加沉积物厚度。

（2）当材料内部存在缺陷（如夹渣、夹层等）时，显示值约为公称厚度的70%（此时要用超声波探伤仪进一步进行缺陷检测）。

（3）温度的影响。一般固体材料中的声速随其温度升高而降低，有试验数据表明，热态材料每增加100℃，声速下降1%。对于高温在役设备常常碰到这种情况。

（4）层叠材料、复合（非均质）材料。要测量未经耦合的层叠材料是不可能的，因超声波无法穿透未经耦合的空间，而且不能在复合（非均质）材料中匀速传播。对于由多层材料包扎制成的设备（像尿素高压设备），测厚时要特别注意，测厚仪的示值仅表示与探头接触的那层材料厚度。

（5）耦合剂的影响。耦合剂是用来排除探头和被测物体之间的空气，使超声波能有效地穿入工件达到检测目的。如果选择种类或使用方法不当，将造成误差或耦合标志闪烁，无法测量。实际使用中由于耦合剂使用过多，造成探头离开工件时，仪器示值为耦合剂层厚度值。

（6）声速选择错误。测量工件前，根据材料种类预置其声速或根据标准块反测出声速。当用一种材料校正仪器后（常用

试块为钢)又去测量另一种材料时,将产生错误的结果。

(7) 应力的影响。在役设备、管道大部分有应力存在,固体材料的应力状况对声速有一定的影响,当应力方向与传播方向一致时,若应力为压应力,则应力作用使工件弹性增加,声速加快;反之,若应力为拉应力,则声速减慢。当应力与波的传播方向不一致时,波动过程中质点振动轨迹受应力干扰,波的传播方向产生偏离。根据资料表明,一般应力增加,声速缓慢增加。

(8) 金属表面氧化物或油漆覆盖层的影响。金属表面产生的致密氧化物或油漆防腐层,虽与基体材料结合紧密,无明显界面,但声速在两种物质中的传播速度是不同的,从而造成误差,且随覆盖物厚度不同,误差大小也不同。

三、超声波测厚示值失真的预防措施及注意事项:

由以上产生示值失真的原因分析,在现场检测中就应采取相应措施,进行事前积极预防,避免造成事故隐患或不必要的浪费。为此,根据几年来的跟踪检测经验,归纳总结如下几点,作为预防超声测厚示值失真的预防措施。

1、正确选用测厚探头

(1) 测曲面工件时,采用曲面探头护套或选用小管径专用探头($\phi 6\text{mm}$),可较精确的测量管道等曲面材料。(2) 对于晶粒粗大的铸件和奥氏体不锈钢等,应选用频率较低的粗晶专用探头(2.5MHz)。(3) 测高温工件时,应选用高温专用探

头（300—600℃），切勿使用普通探头。（4）探头表面有划伤时，可选用500#砂纸打磨，使其平滑并保证平行度。如仍不稳定，则考虑更换探头。

2、对被检物表面进行处理。通过砂、磨、挫等方法对表面进行处理，降低粗糙度，同时也可以将氧化物及油漆层去掉，露出金属光泽，使探头与被检物通过耦合剂能达到很好的耦合效果。

3、正确识别材料，选择合适声速。测量前一定要查清被测物是哪种材料，正确预置声速。对于高温工件，根据实际温度，按修正后的声速预置或按常温测量后，将厚度值予以修正。此步很关键，现场检测中经常因忽视这方面的影响而出错。

4、正确使用耦合剂。首先根据使用情况选择合适的种类，当使用在光滑材料表面时，可以使用低粘度的耦合剂；当使用在粗糙表面、垂直表面及顶表面时，应使用粘度高的耦合剂。高温工件应选用高温耦合剂。其次，耦合剂应适量使用，涂抹均匀，一般应将耦合剂涂在被测材料的表面，但当测量温度较高时，耦合剂应涂在探头上。

5、特殊情况的处理

（1）检测时发现数值明显偏离预期值，应用超声波探伤仪进行辅助判断。当发现背面有腐蚀凹坑时，这个区域测量就得十分小心，可选择变换分割面角度作多次测量。

（2）当测量复合外形的工件（如管子弯头处）时，可采用

（一、1、（1））介绍的方法，选较小的数据作为该工件在测量点处的厚度。

（3）被测工件的另一表面必须与被测面平行，否则得不到满意的超声响应，将引起测量误差或根本无读数显示。

（4）对于层叠材料、复合材料以及内部结构特异的，常见的应用超声反射原理测量厚度的仪器就不适用。

附：装箱单(标准配置)

- 1、CT120主机
- 2、5M探头
- 3、300℃高温探头
- 4、300℃高温耦合剂
- 5、藕合剂
- 6、七号电池
- 7、使用说明书
- 8、保修卡
- 9、合格证
- 10、手提箱

选配件：

φ 6探头、φ 12探头、500℃高温耦合剂，500℃高温探头

各种材料的参考声速：

材料	声速 (M/S)	材料	声速 (M/S)
钢	5900	铬	6200
铸铁	4600	铜	4700
黄铜	4640	金	3240
铝	6400	有机玻璃	2730
不锈钢	5790	铅	2400
玻璃	5900	锌	4170

用户须知

一、用户购买本公司产品后，请认真保护《保修登记卡》或购

货发票（复印件也可）；否则，在保修期内只维修不予保修。

二、本公司产品从用户购置之日起，一年内出现质量故障（非保修件除外），请凭“保修卡”或购机发票复印件与本公司联系，可免费维修。保修期内，不出示《保修卡》或购机发票复印件，本公司按出厂日期计算保修期，保修期限为一年。

三、超过保修期（一年）的本公司产品出现故障，需要维修产品的，但须按本公司规定收取维修费。

凡因用户自行拆装本公司产品、因运输、保管不当或未按《产品说明书》正确操作造成产品损坏，以及私自涂改《保修卡》，无购货凭证，本公司均不予保修。

非保修件清单

视窗 电池 探头 键膜 试块 机壳

（注：由于用户使用不当造成的损坏不在保修范围内）

尊敬的用户：

感谢您对北京时代创合科技有限公司产品的支持！如果您对我们产品、服务或其它工作中有更好的建议，请详细填写

北京时代创合科技有限公司

服务热线：400-600-1410

如下表单传真或邮寄给我们，以便我们能够及时改进和完善我们的产品和服务。您的支持将有助于我们改善并提高服务的水平和质量！请联系我公司销售部或售后服务部：

全国统一服务热线：400-600-1410

传真：010-62951890

地址：北京市海淀区西三旗悦秀路99号1号楼5层（100085）

北京时代创合科技有限公司

我们将尽快为您解决。

公司名称			
公司地址			
姓 名		电 话	
产品型号		购机日期	
传 真		电子邮件	
存在问题			
产品意见			