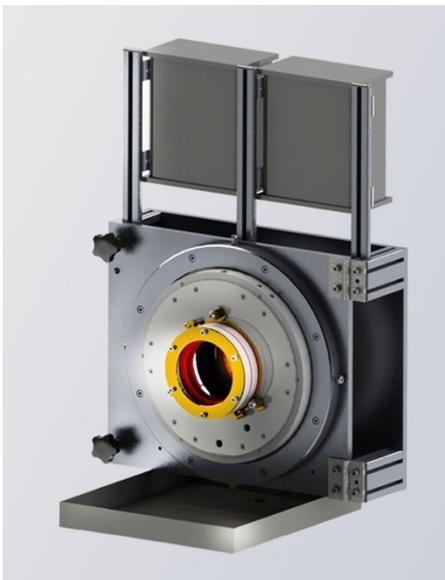


# SoniCon – SL / MRT

## Messen – Prüfen – Überwachen mit Ultraschall in der Kunststoffrohrextrusion



Überwachung und Vermessung von Kunststoffrohren durch Ultraschall. Die Basis dieses Messsystems sind Segmentsensoren, die kreisförmig um das Rohr montiert sind. Die lückenlose Beschallung der Rohroberfläche und Vermessung der Rohre erfolgt durch die überlappende Anordnung der Sensoren.

Das beschriebene Messsystem hat sich in der Praxis bewährt. Wir bieten es unter dem Produktnamen: SoniCon – SL / MRT an.

### **Audika**

ist eine automatisch und zuverlässig arbeitende Direktkalibrierung, die den Trend zu schnelleren und präziseren Messwerten unterstützt. Sie arbeitet mit dem Soll-metergewicht.

**SoniCon SL / MRT** ist das Ultraschall-Mess- und Prüfsystem zur lückenlosen Kontrolle.

Die überlappenden Ultraschallsensoren in Segmentbauweise, garantieren eine 100%-Überwachung für eine Fehlerprüfung und Rohrvermessung.

### **Besondere Merkmale**

- **Keine beweglichen Elemente**
- **Verschleiß- und wartungsfrei**
- **Großer Arbeitsbereich**
- **Hohe Messgenauigkeit**
- **Sehr geringe Umrüstzeiten**  
**(keine Auswechslung von Messringen)**
- **Lieferbar bis Größe DN 630 mm**
- **Der Arbeitsbereich einer MRT-Mess- und Prüfvorrichtung wird mit einer Prüfkopfanzordnung abgedeckt.**
- **Lückenlose und gleichmäßige Oberflächenbeschallung**
- **Automatische Ultraschallkalibration: Audika**
- **Ausgezeichnetes Preis-/Leistungsverhältnis**

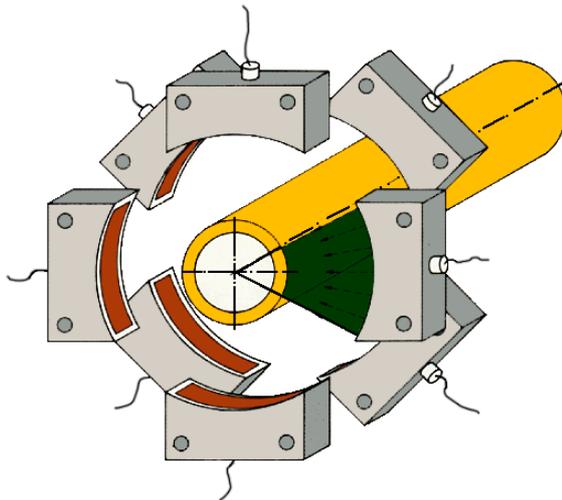
# SoniCon – SL / MRT

## Messen – Prüfen – Überwachen mit Ultraschall in der Kunststoffrohrextrusion

**SoniCon SL / MRT ist das Ultraschall-Mess- und Prüfsystem zur lückenlosen Kontrolle.**

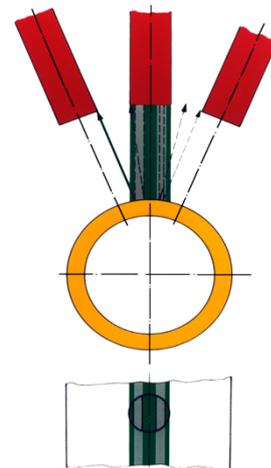
Die überlappenden Ultraschallsensoren in Segmentbauweise garantieren eine 100%-Überwachung für eine Fehlerprüfung und Rohrvermessung.

**Überlappende Methode**



Mit dem MRT-Messsystem von ConPro und den überlappenden und kreisförmig geformten Sensorflächen wird die gesamte Rohroberfläche lückenlos und gleichmäßig beschallt. Alle Ultraschallimpulse werden dem Reflexionsgesetz folgend vom sendenden Sensor wieder empfangen.

**Konventionelle Methode**



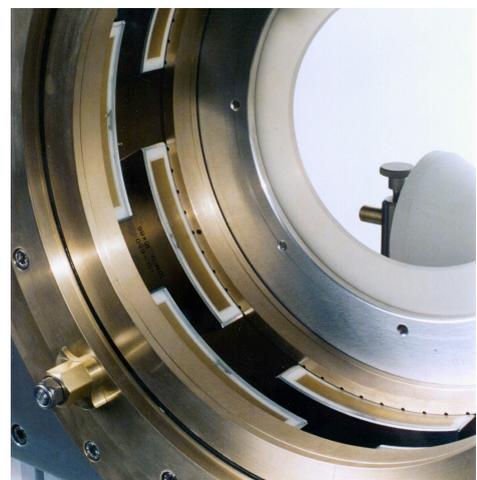
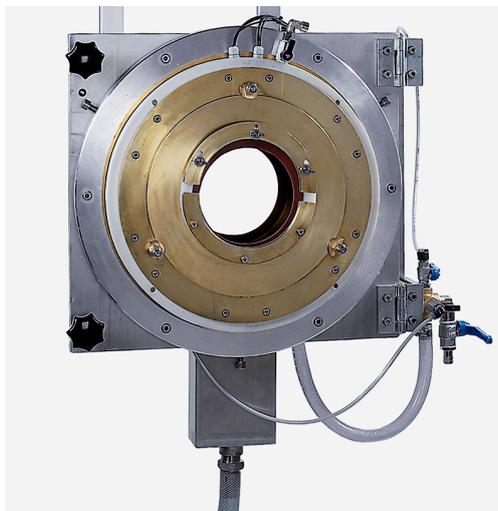
Bei konventionellen und nicht überlappenden Sensoren erreichen einige reflektierte Ultraschallimpulse nicht den Nachbarsensor und gehen für die Auswertung verloren. Der Grund hierfür ist das Reflexionsgesetz (Ausfallwinkel = Einfallswinkel) und die Oberflächenkrümmung der Rohre.

### **Besondere Merkmale**

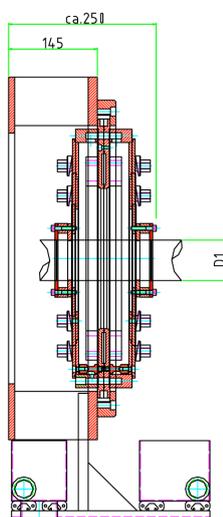
- **Hohe Messgenauigkeit**
- **Keine beweglichen Elemente**
- **Verschleiß- und wartungsfrei**
- **Großer Arbeitsbereich**
- **Geringe Anzahl Sensoren**
- **Sehr geringe Umrüstzeiten**  
(keine Auswechslung von Messringen)
- **Der Arbeitsbereich einer MRT- Mess- und Prüfvorrichtung wird mit einer Prüfkopf-anordnung abgedeckt**
- **Lückenlose und gleichmäßige Oberflächenbeschallung**

# SoniCon – SL / MRT

## - Technisches Datenblatt -



TYP	MRT-125	MRT-250	MRT-400	MRT-630
<b>D1, min. Rohr Ø</b>	<b>20</b>	<b>32</b>	<b>63</b>	<b>110</b>
<b>D1, max. Rohr Ø</b>	<b>125</b>	<b>250</b>	<b>400</b>	<b>630</b>
<b>Anzahl sensoren</b>	<b>12</b>	<b>12</b>	<b>16</b>	<b>16</b>



**Die Messkammer Typ MRT wird in der Regel hinter dem letzten Kühltank angeflanscht (spez. bei der 100%-Qualitätsüberwachung).**

Der Anschraubflansch hat die Abmessungen der vorhandenen Tankabdichtung, um auch die bisher genutzten Abdichtungen ohne Umbauten weiter einsetzen zu können.

Die Zentrierung der unterschiedlichen Rohrdurchmesser realisieren wir mit einem Dicht- und Zentrierscheibensatz. Dieser wird bei kleinen Abmessungen bis Ø 110 mm mit einer Ziehblende ergänzt. Die Segmentsensoren sind in der Arbeitsstellung fixiert und müssen nicht auf die verschiedenen Rohrabmessungen angepasst werden.