



- Oberflächenfehlerdetektion in Umformteilen als Alternative zur Magnetpulverprüfung
- Prüfung an Stahl-Langprodukten in Bewegung
- Erkennung von unerwünschten Fremdphasen in Gussstahl
- Rissdetektion in Keramik
- Materialidentifikation und Unterdrückung von Emissivitätseinflüssen durch spektrale Auflösung

Übrigens, kennen Sie schon unsere industrietauglichen akkreditierten Dienstleistungen?

- Kompetenzbescheinigung des akkreditierten Prüflabors entsprechend DIN EN ISO / IEC 17025, (neue) zerstörungsfreie Prüfverfahren für die industrielle Prüfpraxis zu qualifizieren und validieren
- Schneller Transfer bis zur Marktreife und Möglichkeit für den qualifizierten, normenkonformen Einsatz in industriellen Anwendungen sowohl für komplette Neu-Entwicklungen (Eigenentwicklungen) oder für maßgeschneiderte Anpassungen innovativer ZfP-Technologien auch in bisher nicht genormten Aufgabenfeldern
- Zertifizierung des zugehörigen Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9001



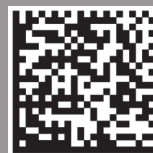
Fraunhofer-Institut für Zerstörungsfreie Prüfverfahren IZFP

Campus E3 1
66123 Saarbrücken

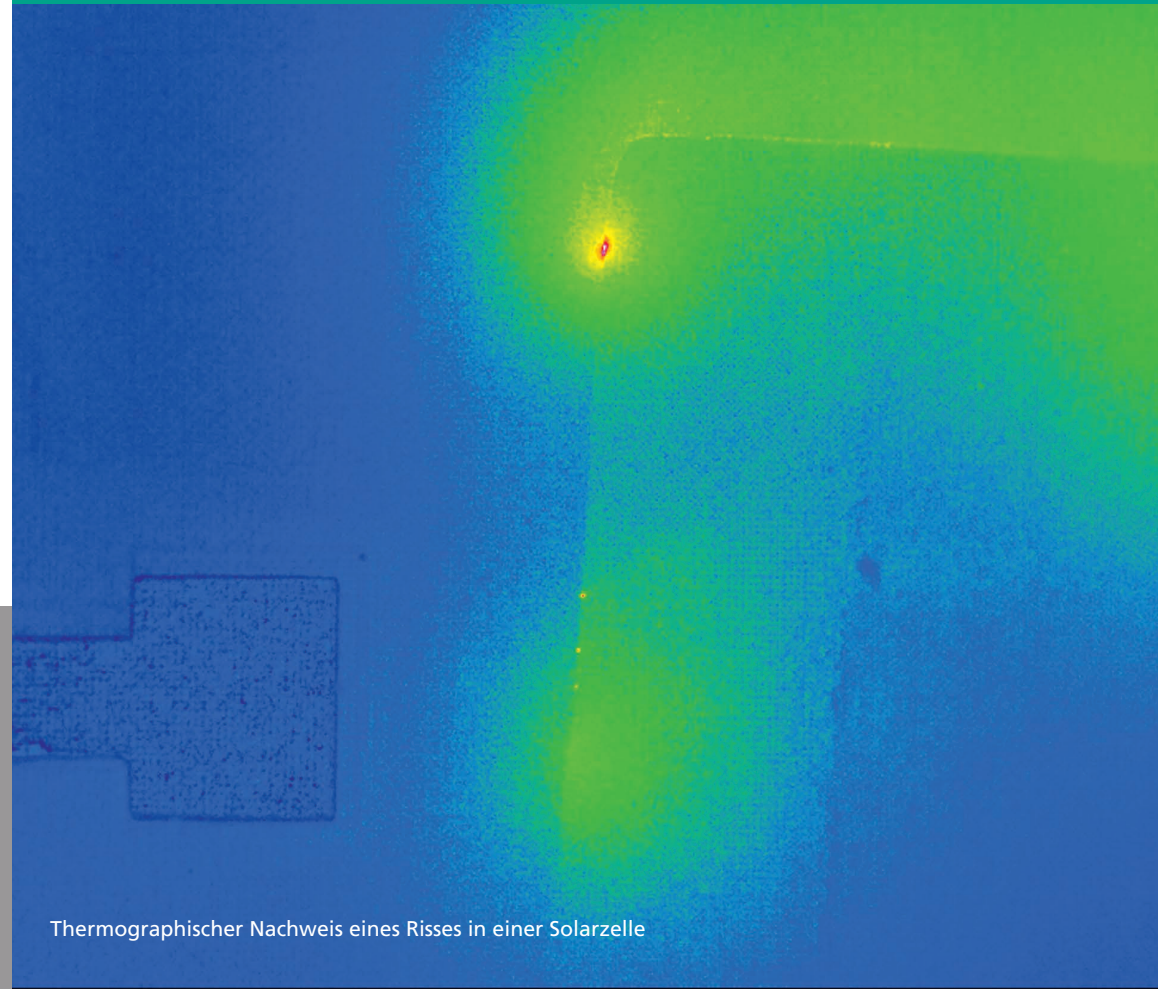
+49 681 9302 0

info@izfp.fraunhofer.de
www.izfp.fraunhofer.de

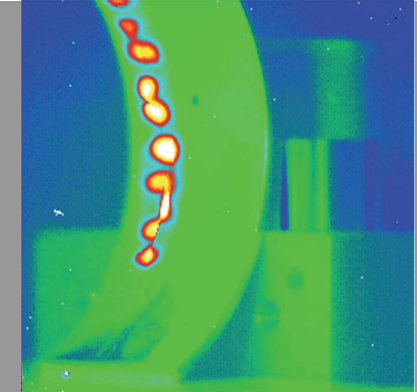
»Fraunhofer« und »IZFP«
sind registrierte Handels-
marken.



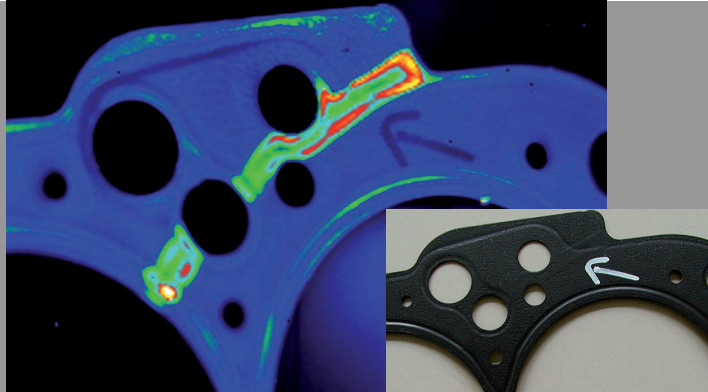
BERÜHRUNGSFREIE ABBILDENDE PRÜFUNG MIT THERMISCHEN TECHNIKEN



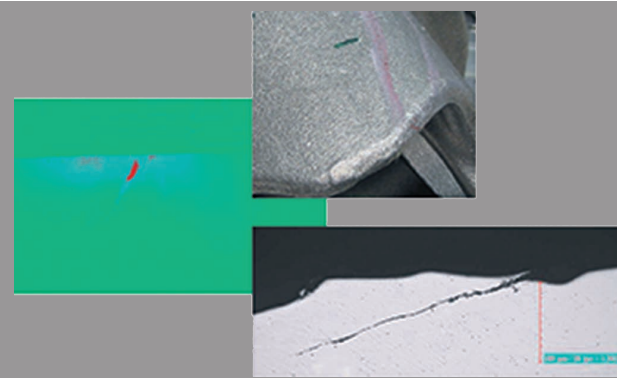
Thermographischer Nachweis eines Risses in einer Solarzelle



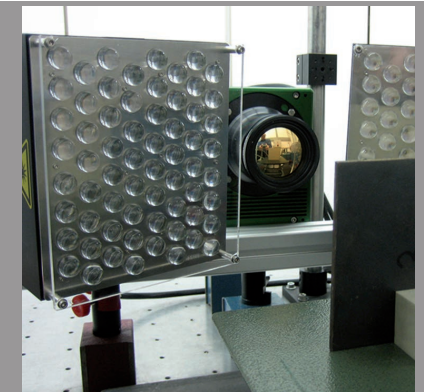
Delaminationen unter einer Nickelbeschichtung auf Stahl



Schichtdickenschwankungen an einem lackierten Automobilbauteil (links: Thermographiebild, rechts: optisches Bild)



Links Rissanzeige an einem Schmiedebauteil mit induktiv angeregter Thermographie; rechts Foto des Prüfobjekts, metallographischer Schliff (200 µm Risstiefe)



Setup mit LED-Arrays

Situation

Moderne Hochleistungsmaterialien wie beschichtete Turbinenschaufeln oder faserverstärkte Kunststoffmaterialien erfordern eine zuverlässige Qualitätssicherung. Wichtig ist zudem die wiederkehrende Prüfung sicherheitsrelevanter Systeme und Komponenten. Zur zerstörungsfreien Charakterisierung dieser Materialien und Bauteile werden daher zunehmend Prüftechniken benötigt, die für eine schnelle und zuverlässige Online-Prüfung in der Produktionslinie (100%-Prüfung) geeignet aber auch so mobil und flexibel sind, dass sie vor Ort in der wiederkehrenden Prüfung eingesetzt werden können. Um diese Anforderungen zu erfüllen, sind insbesondere Prüftechniken gefragt, die eine schnelle, automatisierbare Prüfung auch an kompliziert geformten Bauteilen ermöglichen.

Lösung

Aktive thermische Prüftechniken wurden in den letzten Jahren zur Anwendungsreife für industrielle Serienprüfsysteme voran getrieben. Prinzipiell lassen sie sich für alle Materialien und Bauteile mit komplexer Geometrie einsetzen, erlauben hohe Prüfgeschwindigkeiten und meist auch die berührungslose Charakterisierung der Bauteile und Bauteilbeschichtungen.

Im Fraunhofer IZFP wurden verschiedene Varianten thermischer Prüftechniken entwickelt, die unterschiedliche physikalische Effekte zur Energieeinbringung (Aufheizung) und unterschiedliche Auswertetechniken nutzen. Gemeinsam ist die Aufheizung des Prüfobjekts. Die Temperaturverteilung der Oberfläche des Prüfobjekts wird mit einer Infrarotkamera zeitaufgelöst beobachtet (aktive dynamische Thermographie). Die Reflexion oder Transmission der erzeugten transienten Wärmeströme liefert die gewünschte Information. Die Aufheizung kann dabei impulsartig (Pulsthermographie) oder periodisch erfolgen (Lock-In Thermographie). Folgende Varianten stehen zur Verfügung:

- Lichtenregung durch Lichtblitz, Halogenlampen, LED-Arrays, Infrarotstrahler, Diodenlaser
- Ultraschallanregung
- Induktionsanregung an elektrisch leitenden Werkstoffen
- Mikrowellen
- Heiss- und Kaltluftanregung

Auswertetechniken wie »Puls-Phasen«- oder »Lock-In«-Analyse werten die Bildsequenzen aus und unterdrücken Störeffekte. Sie ermöglichen Aussagen über Fehlertiefen oder die quantitative Abbildung der Schichtdickenverteilung am Bauteil sowie automatisierte Fehlererkennung und Datenkompressionstechniken als Voraussetzungen zur Prüfung von Massenteilen mit Prüftaktraten von einigen Sekunden. Rekonstruktionstechniken zur Bestimmung der Fehlergestalt aus den Thermographiedaten sind verfügbar.

Ausstattung und Leistungsangebot

Das Fraunhofer IZFP verfügt über tragbare und stationäre Infrarotkameras im nahen, mittleren und langwelligen Infrarot sowie Dual-Band mit Temperaturauflösungen von bis zu 15 mK und Bildraten bis 20 kHz (Teilbild). Objektive vom Makro- bis zum Weitwinkelbereich sowie Teleobjektive für große Prüfabstände sind vorhanden. Eine für die dynamische Thermographie konzipierte Software wird ständig weiterentwickelt. In einem großen Applikationslabor können Machbarkeitsuntersuchungen durchgeführt und Prototypen erprobt werden.

Vorteile

- Schnelle, flächenhafte Prüfung
- Berührungsfrei
- Gekrümmte Prüfobjektoberflächen
- An allen Werkstoffgruppen einsetzbar
- Hoher Grad an Automatisierbarkeit
- Verzicht auf Prüfmedien und Chemikalien

Anwendungsbeispiele

- Schichtdickenmessungen von Lackierungen oder von Keramikbeschichtungen, Schichthaftung
- Detektion von Mikrofehlern in Folienverbunden
- Verborgene Schäden in Verbundwerkstoffen