

1. Спосіб вихрострумової дефектоскопії конструкцій і виробів із аустенітних сталей, при якому за допомогою генератора синусоїдального сигналу і обмотки вихрострумового перетворювача збуджують в контрольованому виробі вихрові струми робочої частоти і реєструють за допомогою вихрострумового перетворювача, обумовлену контрольованим виробом внесену напругу, виділяють у внесеній напрузі вихрострумового перетворювача гармонічні складові, за якими приймають рішення про стан і якість виробу, який відрізняється тим, що попередньо перед проведенням контролю виготовляють зразок із аустенітної сталі, марка якої відповідає матеріалу контрольованого виробу, наносять на зразок механічним способом дефект, розміри якого відповідають заданому порогу чутливості, переміщують вихрострумовий перетворювач з бездефектної зони зразка в зону дефекту і спостерігають за рівнем гармоніки у вихідному сигналі вихрострумового перетворювача, поступово збільшують рівень струму збудження основної частоти в обмотці збудження вихрострумового перетворювача, визначають оптимальний рівень струму збудження, за якого рівень гармоніки у вихідному сигналі під час переміщення в зону дефекту має максимальне значення порівняно з рівнем завад, фіксують оптимальний рівень струму збудження, при якому проводять контроль виробу.
2. Спосіб за п. 1, при якому в якості інформаційної використовують п'яту гармоніку внесеної напруги вихрострумового перетворювача.
3. Спосіб за п. 1, при якому для контролю трубок змінного профілю використовують прохідний вихрострумовий перетворювач диференційного типу.