**Технология применения**

**оборудования для размагничивания трубопроводов модели «АУРА-7001» (импульсный метод)**



**Рис. 1.** Трубопровод (1) с изъятой дефектной катушкой до производства сварочных работ.



**Рис. 2.** На один из открытых торцов трубопровода (1) накидываются разъемные секционированные размагничивающие обмотки (2).



**Рис. 3.** На торце трубопровода (1) устанавливается съемный датчик (3).



**Рис. 4.** Секционированные обмотки (2) и датчик (3) через пульт дистанционного управления (4) с помощью переходных разъемных кабелей (6, 7) соединяются с АУРА-7001 (5), который может находиться вне зоны ремонта. Общее время монтажа – менее 7 мин.



**Рис. 5.** На пульте дистанционного управления (4) нажимается кнопка «Пуск» и начинается процесс размагничивания торца трубопровода. Окончание процесса размагничивания (через 1 – 1,5 мин) индицируется на пульте дистанционного управления (4).



**Рис. 6.** Секционированные обмотки (2), датчик (3) демонтируются с размагниченного торца трубопровода (1), в том же порядке устанавливаются на другой торец и автоматический процесс размагничивания повторяется.

На этом автоматический процесс размагничивания обоих торцов трубопровода завершен.



**Рис. 7.** Комплект средств размагничивания демонтируется и удаляется из ремонтной зоны. В результате этих действий – оба торца трубопровода (1) размагничены, что позволяет осуществлять качественную сварку ремонтной катушки (8) с трубопроводом (1).