



SGS Tecnos, S.A.
C/Argualas, 40
50012 ZARAGOZA
t.976791197 f.976791212
es.zaragoza.end@sgs.com

EXAMEN RADIOGRÁFICO DE SOLDADURAS RADIOGRAPHIC EXAMINATION OF WELDS

INFORME N°: Z-RX-13300-12004 Fecha 02.07.12 Hoja 1 de 2
REPORT N° Date Page of

1. GENERAL

CLIENTE TOLOSANA OBRA/LOCALIZACIÓN CUALIFICACION DE PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA
CUSTOMER: JOB/SITE
Descripción del componente, zona, soldadura etc PROBETAS TUBERIA: SOLDADURA CIRCULAR EN "V" + ZAT
Component description, zone, welds, etc
Plano Material: A° C° φ Ext: 33,40 mm Espesor 2,4 mm Sobreesp. 1,5 mm
Drawing: Thickness Overthk

2. MATERIAL DE EXAMEN / TEST MATERIALS

Fuente Rx Dimensión F _____ mm Actividad _____ Ci Intensidad 4 mA Tensión 120 KV
Source Source size: Activity Intensity Voltage
Fabricante film: AGFA Tipo D7 Pantallas 0.02-0.02 Pb Tipo IQI ASME
Film manufacturer Type Screens IQI Type

3. DATOS DEL EXAMEN / TEST DATA

Especificación ASME V ED. 2010 ART.2 Add.2011a Clase A Class A Clase B Class B Clase C Class C
Specification
 Inicial Initial Después de reparar After repair
Técnica Radiográfica Simple pared Single wall Doble pared Double wall Interpretación Simple P. Single w. Doble P. Double w.
Radiographic Technique Posición de la fuente Exterior Outer Interior Inner Centrada Centered Descentrada Not centered
Película Simple Simple Múltiple Multiple Interpretación Simple Simple Compuesta Composite
Film
Marcas sectores L. fuente Source side L. película Film side Distancia F-O 57,5 cm Dist. Objeto(lado fuente)-película 0,4 cm
Markers S-O distance: **SS:source side
Tiempo de exposición 50'' min
Origen y sentido de referencia para sectores MARCADO EN COMPONENTE
Reference & direction for marking

4. RESULTADOS

RESULTS Especificación ASME IX QW-191 ED.2010 Add.2011a Fecha/Edición _____ Nivel de calidad 1 2 3
Specification Date/Edition Quality Level B C D

Símbolos abreviados para clasificación de imperfecciones / Abbreviated Symbols for Classification of the imperfections

Aa- Porosidad Porosity	E- Grietas radiales, discontinuas o ramificadas Radial cracks, group of discontinued cracks, branch cracks.	F- Mordedura Undercut	O- Otros Other	Códigos de Evaluación Evaluation Codes A- Aceptable / Acceptable NA- No aceptable / Unacceptable RF -Repetir radiografía/ Repeat Film
Ab- Porosidad alargada o vermicular Elongated or wormhole porosity	Ea- Grieta longitudinal Longitudinal crack	G- Inclusión de fundente Melting inclusion		
Ba- Inclusión de escoria Slag inclusion	Eb- Transverse Crack Grieta transversal	H- Inclusión metálica Metallic Inclusion		
C- Falta de fusión Lack of fusion	Ec- Grieta de cráter Crater crack	J- Inclusión de óxido Oxide inclusion		
D- Falta de penetración Lack of penetration		K- Rechupe Shrinkage		

Identificación de soldadura y radiografía Identification of weld and radiograph	Sector	Esp(mm) Thk (mm)	IQI n°	n°T, n° h. Tn° w n°	D	Aa	Ab	Ba	C	D	E	Ea	Eb	Ec	F	G	H	J	K	O	*		
TOLOSANA 2/12- 1	A	2,4	1A	5	2-4																	A	
	B																						A
TOLOSANA 2/12- 2	A																						A
	B																						A
TOLOSANA 2/12- 3	A																						A

Observaciones/Remarks:

SUPERVISADO SUPERVISED	CALIFICADO EVALUATED	OPERADOR OPERATOR	FECHA EXAMEN TEST DATE
Fdo Sign	Fdo <u>A. LANGARITA</u> Sign Nivel/Level II	Fdo <u>J.J. ROMEO</u> Sign Nivel/Level II	<u>25.06.12</u>

