



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-TOLOSANA-12003 Fecha 15.06.12 Hoja 1 de 2
REPORT N° Date Page of

1. GENERAL

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

2. MATERIAL DE EXAMEN/TEST MATERIALS

Fuente Rx **Dimensión F** _____ mm **Actividad** 10 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 Film side Interpretation
Marcas sectores L. fuente Source side L. película Film side **Distancia F-O** 60 cm **Dist. Objeto(lado fuente)- película** 0,3 cm
 Markers S-O distance: Q(SS)-F 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 **Especificación** ASME IX QW-191 **Fecha/Edición** _____ **Nivel de calidad** 1 2 3
RESULTS Specification ED.2010 Add.2011a 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 acceptable / Unacceptable RF -Repetic 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- Rechufe 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 1	Pos 0	1,5	1A	5	2-4																	A	
	Pos 90																						A
TOLOSANA 2	Pos 0																						A
	Pos 90																						A
TOLOSANA 3	Pos 0																						A

Observaciones/Remarks:

SUPERVISADO SUPERVISED	CALIFICADO EVALUATED	OPERADOR OPERATOR	FECHA EXAMEN TEST DATE
Fdo Sign	Fdo Sign	Fdo Sign	<u>15.06.12</u>
Nivel/Level	<u>A. LANGARITA</u> Nivel/Level II	<u>A. LANGARITA</u> Nivel/Level II	

