|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Slide de diapositivas (Títulos)** | | |
| **Indicaciones** | * Título o subtítulo de la temática que se aborda * Colocar una breve descripción del tema que se aborda en el slide * Colocar el texto que va en cada diapositiva según el formato instruccional * Máximo 8 slide | |
| **Título** | **Ensayos no destructivos** | |
| **Texto descriptivo** | Los ensayos no destructivos (END) son procedimientos que no alteran de forma permanente las propiedades físicas, químicas, mecánicas o dimensionales del material. Basados en fenómenos físicos como ondas electromagnéticas, acústicas y elásticas, así como en la emisión de partículas subatómicas y la capilaridad, estos ensayos buscan detectar discontinuidades sin dañar la pieza sometida a prueba. | |
| **Título** | **Texto** | **Imagen (obligatoria)** |
| **Visual** | Se utiliza la inspección visual de las uniones soldadas mediante galgas o calibres. El inspector debe tener agudeza visual 20-20 (natural o corregida) y no ser daltónico. Se realiza antes, durante y después de la soldadura. |  |
| **Tintas penetrantes** | Utiliza el principio de capilaridad para detectar discontinuidades superficiales. Las tintas penetrantes, visibles bajo luz normal o ultravioleta, se extraen con un revelador, formando una indicación visible. |  |
| **Partículas magnetizables** | Consiste en magnetizar la pieza y aplicar partículas magnéticas (polvo fino de hierro). Las partículas se agrupan en puntos de discontinuidad, facilitando la detección de defectos. |  |
| **Ultrasonido** | Emplea ondas de alta frecuencia que atraviesan el material y se reflejan en discontinuidades. Los ecos generados permiten localizar fallas internas y superficiales. |  |
| **Radiografía X** | Usa radiación ionizante (rayos X o Gamma) para atravesar la pieza y detectar defectos internos. La variación de densidad en la película radiográfica revela discontinuidades. |  |