

Button

MANYETİK PARÇACIK MUAYENE RAPORU

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

Müşteri Customer	egeuzma	Muayene Prosedürü Inspection Procedure	P-101-004	Sayfa No Page No	1
Proje Adı Project Name	asfasfasf	Muayene Kapsamı Inspection Scope	%100	Rapor No Report No	2019101621
Test Yeri Inspection Place	ankara	Resim No Drawing No	-	Rapor Tarihi Report Date	2131231
Muayene Standartı Inspection Standart	TS EN ISO 17638	Yüzey Durumu Surface Condition	evet	İş Emri No Job Order No	124124124
Değerlen. Standartı Evalution Standart	TS EN ISO 23278 Class B	Muayene Aşaması Stage Of Examination	kötü	Teklif No Offer No	123123123

Ekipman Bilgileri/Equipment Informations

Kutup Mesafesi,mm Pole Distance	13	Muayene Bölgesi Examination Area	KAYNAK+HAZ	Yüzey Sıcaklığı (°C) Surface Temperature	elinle gir
Cihaz Equipment	evet	Akım Tipi Current Type		Muayene Bölgesindeki Alan Şiddeti, kA/m Gaus Field Strength	3.2 kA/m
MP Taşıyıcı Ortam MP Carrier Medium	hayır	Luxmetre/Işık Şiddeti Luxmeter	1200 Lux	Yüzey Surface Condition	taşlanmış/grinding
Mıknatıslama Tekniği Mag. Tech.	10	Muayene Ortamı Test Medium	muayene	Işık Cihaz Tanımı Identification of Light Equip.	***
UV Işık Şiddeti UV Light Intensity	15	Mıknatıs Giderimi Demagnetization	mıknatıs	Kaldırma Testi Tarih/No Lifting Test Date/Number	10.02.2019 / LT1902-05
Işık Mesafesi Distance Of Light	22	Isıl İşlem Heat Treatment	asdasdas		

 Alın Kaynağı Butt Weld	 Köşe kaynağı Fillet Weld	Süreksizliğin Yeri/Location Of Discounity	
		BM	Ana Metal /Base Metal
		HAZ	Isıdan Etkilenen Bölge /Heat Affected Zone
		W	Kaynak /Weld
		B	Kaynak Ağızı /Bevel

Standart Sapmalar Standart Deviations	Standart Sapma Yoktur
Muayene Tarihleri	Standart Sapma Yoktur