|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | |  | |
| Informe N°: 0001 | |
|  | | | | Fecha: xxxx | |
| **INFORME POR LIQUIDOS PENETRANTES** | | | | | |
| **1.- General** | | | | | |
| Ensayo bajo **Norma: B31.1** Material: **A160 GrC.** Proceso de Fabricacion : - Obra : Pote de Prefusión Lugar del Trabajo:espesor : -  Condicion Superficial : **Cepillado** Extension del Ensayo : **100%** | | | | | |
| **2.- Características del Ensayo** | | | | | |
| Marca del componente utilizado **MAGNAFLUX**  Limpiador **MAGNAFLUX**  Penetrante **MAGNAFLUX** Tipo y Metodo : **Aerosol SKL-WP**  Revelador **MARGAFLUX** Tipo y Metodo : **Aerosol Humedo No Acuoso SKD-S2**  Limpieza inicial : **Solvente** Iluminacion : **1500 Lux**  Metodo de secado : **Evaporacion natural** Tiempo de secado: **5´**  Tiempo de penetración: **15´** Remoción: **Agua** Presion: **30 PSI**  Tiempo de Revelado: **15´**  Limpieza post examen: **Agua** Secado: **Natural** | | | | | |
| **3.- Resultados** | | | | | |
| Identificacion | Soldadura N° | Indicaciones | Resultado | | Diametrto |
| NG-G15-5692052 | C7 | SIN INDICACIONES | APROBADO | | 1 ½” |
| NG-G15-5692052 | C8 | SIN INDICACIONES | APROBADO | | 1 ½” |
|  | | | | | |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
|  |  |  |  | |  |
| **4.- Detalle Fotográfico** | | | | | |
|  | | | | | |
|  | | | **Responsable de Calidad** | | |
|  | | |  | | |
|  | | |  | | |