

INFORME RADIOGRAFÍA INDUSTRIAL

INFORME N°: RI003 **FECHA:** 31-12-1969 **PÁGINA:** 1 de 1



CLIENTE: Nombre cliente 1

CONTRATISTA: YPF



Lado: FUENTE

PROYECTO: Primer Proyecto OBRA: 500 OT N°: 100

Componente: Algún componente

Material: 55555 Plano / Isom: 1

Diametro: 1/4 Espesor: 2.24

Proc. Sold. : Algún Proc Soldadura

EPS: I-GIO-631-103907-EPS-S-300 **PQR:** I-GIO-631-103907-EPS-S-300

EVALUADOR

FIRMA:

ACLARACIÓN:

Equipo: Sentinel scart **Kv: mA: Fuente:** IR 192 - QSA GLOBAL

Foco: 92281

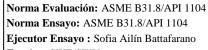
Pelicula : AGFA **Tipo:** D4

Pantalla: Pb Ant: 2 Pos: 3

Ici: ASTM 1B

Actividad: N° Exp. : 1

Proc. RI: aaaa Dis.Fuente/pelicula: 6.85



Tecnica: SWE/SWV



CLIENTE

FIRMA:

ACLARACIÓN:

RESULTADO CUÑO POSICIÓN **OBSERVACIÓN JUNTA DEFECTOS** AP RZC N13 232 / 232 58-108 \mathbf{X} F: Fisura FF: Falta de fusion FP: Falta de Penetración FPD: FP por Desalineación FFP: FF por Pasadas HL: Desalineación PE: Penetración Excesiva Q: Quemaduras CI: Concavidad Interna CE: Concavidad Externa SI: Socavado Interior SE: Socavado Exterior ME: Escoria Aislada MEL: Socavado Lineal P: Poros NP: Nido de Poros PV: Poro Vermicular CH: Cordón Hueco AD: Acumulación de Discontinuidades IT: Inclusión de Tungteno SA: Salto de Arco DP: Defecto de Placa RP: Repetir Placa AP: Aprobado RZ: Rechazado Observaciones:

CONTRATISTA

FIRMA:

ACLARACIÓN: