|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Til | | Udarb. af | Dato | | | | | TASK nr. | | | | | | Working Area | | |
| Værksted | | ESNI | 15-05-2023 | | | | | 121-27373-40.01 | | | | | | 1.103.15 | | |
| Rekvirent | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ESNI | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Antal emner | | Opmåling | NDT | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | | Udført | Ikke krævet | | | | | Udført | | | | | | | Godkendt | |
| Emnetype (plade, rør, andet) | | Dimension, mm | Reference nummer | | | | | | | | | | | | | |
| Stålblok | | 103x197x45 | 4.49-0 | | | | | | | | | | | | | |
| Skitse af emnet | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nikkelsvejse i støbejern.  To makroer, som vist på skitsen. Tage to makroer fra midten. Hver makro skal have tykkelse 20 mm og skal slibes planparallel på begge sider som forberedelse til hårdhedsmåling.  Note: Dette er det første af fire værkstedsordrer. Dette prøver er 45 mm tyk. Der skal lavet to makroer fra dette prøver.  Denne opgave haster. | | | | A picture containing text, building, handwriting, rectangle  Description automatically generated  20 mm  20 mm mmo 2  Makro 1  Makro 2 | | | | | | | | | | | | |
| Trækprøvning | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Antal | Emne nr. | Prøve nr. | | | | | | |  | | | | | | | |
|  |  |  | | | | | | |  | | | | | | |  |
| Bearbejdning | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Overvulst slibes/bearbejdes | | Rodvulst slibes/bearbejdes | | | | Slibes let | | |  | | | | | | | |
| a  b1  Lc    Lt  Lc  f  f  b | | | | | | | | | Lt  Lc  f  b  b1  a  R | =  =  =  =  =  =  = | | Mål i mm | | | | |
| Antal | Emne nr. | Prøve nr. | | | | | | |  | | | | | | | |
|  |  |  | | | | | | |  | | | | | | |  |
| b  d  f  f    Lt  Lc | | | | | | | | | Lt  Lc  f  b  d  R | =  =  =  =  =  = | | Mål i mm | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Bøjeprøvning | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Antal | Emne nr. | Prøve nr. | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  |  | | | | | | | | | | | | | | |
| Bearbejdning | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Overvulst fjernes | | Rodvulst fjernes | | | | Slibes let | | |  | | | | | | | |
| b  c  a | | | | | | | | | a =  b =  c = | | Mål i mm | | | | | |
| Slagsejhedsprøvning | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Antal | Emne nr. | Prøve nr. | | | | | | | | | | | | | | |
|  |  |  | | | | | | | | | | | | | | |
| Kærvtype | | Prøvestandard | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | EN ISO 148-1 ASTM E23 | | | | | | | | | | | | | | |
| Prøve nr.  c | Kærvplacering | | | |  | | | | | | a =  b =  c = | | Mål i mm | | | |
|  |  | | | |
| a |  | | | |
|  |  | | | |
| EN ISO 9016  **Eks.: VHT 0/1**  b |  | | | |
|  |  | | | |
|  |  | | | |
|  |  | | | | 1. Charpy kærvtype = **U** eller **V** 2. Kærv i svejsning/HAZ = **W** eller**H** 3. Kærv ≠ overfl./ ┴ overfl. = **S** ell. **T** | | 1. Kærvafstand fra ref. linie **(mm)** 2. Afstand fra svejseoverflade til nærmeste flade på prøveemne **(mm)** | | | | | | | | | |
|  |  | | | |
|  |  | | | |
| Hvis emner er hårde at bearbejde skal disse ilægges en plastpose med påskrift hård | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Makroætsning | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Antal | Emne nr. | Prøve nr. | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 0 | 1/2 | | | | Slibes planparallel til hårdhedsmåling | | | | | | | | | | |
| Kommentarer til udtagning: | |  | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | Antal | | | Emne nr. | Placering/dimension | | | | | | | | | | |
| Spektralanalyse | |  | | |  |  | | | | | | | | | | |
|  | | Antal | | | Emne nr. | Placering/dimension | | | | | | | | | | |
| Korrosionsprøve | |  | | |  |  | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | |

