65H2 BB

COD QC - 3.1 - REV7/2009



S.C. T.M.K. - ARTROM S.A.

Drugauesti Street, No. 36, 230119, SLATINA, OLT, ROMANIA

Tei: +49-249-4368624(top management),434640,434641; Fax: +49-249-434330; 437288 V-maii: office.slatina@tmk-artrom.ro; www.tmk-artrom.ro J 28/9/1991; VAT No: RO 1510210/1992;

Subscribed Share Capital: 291,790,747, 94 lei Paid Share Capital: 291, 476,691, 26 ici

Minimum specified yield strength:

Durability:

Leak tightness:

195 Mpa

Pass

Uncoated (NPD) Pass

MILL TEST CERTIFICATE / INSPECTION CERTIFICATE - EN 10204: 2004 / 3.1 No/Nr : 2256 Manufacturer's mark: Customer Order No. / Vertrags PL: 10853 Date/Datum: 22.02.2012 Herstellerzeichen: Nr. 07/02/2012 CUSTOMER - KUNDE: Specification / Spezifikation: Dimensions-Abmessungen: 88.9 x 3.6 x 6 020+60/-0 mm EN 10255: 04 + A1:07 Steel-Stahlsorte: S 195T L1 Description: Seamless steel pipes; marking by labeling Beschreibung: Nahtlose Stahlrohre: Markierung durch Etikette Heat No. - Schmelze Nr.: 33510 Quantity delivered Pes. - Stückzahl Length -Gesamtlänge - m Weight - Gesamtgewicht - Kg Gesamtgewicht 37 1750 Ladle Chemical Analysis-Schmelzenanalyse Heat no. € Mn Sí Mo Cu N 33510 0.13 0.004 0.014 0.22 0.10 0.01 0.20 0.009 Mechanical Properties-Mechanische Eigenschaften TENSILE TEST- ZUGVERSUCH (EN 10002-1) RB0.2 Rm Test Specimen N/mm² Wmm² % Strip-longitudinal Dimension - Proben-Abmessungen (mm): 10.70 x 3.50 Section - Proben-Durchschnitt (mm²): 37.50 353 472 Length-Proben-Länge - (Lo) (mm): 35 Bending test Charpy V - Notch Kerbschlagbiegeversuch (EN 10045) Ring expanding test Ringaufdornversuch Flatiening test Ring tensile test Biegeversuch (SR EN ISO 8491) Ring faltyersuch Ring zugversuch (EN ISO 8496) (EN ISO 8495) (EN ISO 8492) OK Test Eddy Current Acc. EN 10246-1: OK Visual inspection and dimensional check: OK Besichnigung und Ausmessung: OK "NO WELD REPAIR ON HEREBY CERTIFIED TUBES" **QC & LABORATORIES CHIEF** S.C. T.M.K.-ARTROM S.A. CHEF DER WERKSZEUGNISABTEILUNG Draganesti Street, No.30, 230119, SLATINA, OLT, ROMANIA Dipl. Eng. Silviu Barbulescu PRESENTE CERTIFICATO E VALIDO PER 12 EN 10255:2064+A1 MILL INSPECTOR UNTERSCHRIFT DER GERKESACHVERSTENDIGEN 88.9×3.6 mm Non-Alloy steel tubes suitable for welding Eng. Constantin Lupu Intended uses: Distribution of aqueous liquids, gas and fuel (3) Reaction to fire: Eurociass Al

THIS IS FOR CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN DESCRIBED HAS BEEN MANUFACTURED WITH THE ORDERED SPECIFICATION AND THAT INFORMATION IS CORRECT, THEY MEET THE SPECIFICATION'S REQUIREMENTS AND CONTAINED THE RECORDS OF THE COMPANY



Radiographic test certificate

CERTIFICATO Nº Certificate nº

12-12078

Date

02/01/2013

FOGLIQ: Sheet

1 - 2

CLIENTE: Customer

O.V.E.R. S.r.I. GRASSOBBIO (BG) ORDINE: Order:

TEL.

COMMESSA:

BALLESTRA 2F11 O.V.E.R. 12C124

OGGETTO:

N° 01 SURRY PREPARATOR ITEM 63A1B

Object

RT 100% CROSS WELD

RT SPOT OTHER

MATERIALE:

FASE:

AFTER WELD

SPECIFICA:

ASME V ASME VIII Div. 1

Exsamination instruction: CONDIZIONI SUPERFICIALI:

Surface condition

Energy:

Thickness:

ISTRUZIONE PER L'ESAME

AS WELDED

CARBON STEEL Material:

DISEGNO:

2,5 - 2,8

2F11.35.119

CONDIZIONI DELL'ESAME - Esamination Condition

TIPO DI SORGENTE: X DIRECTIONAL Raqqi X

SENSIBILITA"; DENSITA': 1,80% Sensitivity: Density:

PENETRAMETRO:

Penetrameter:

PARETE SINGOLA Single wall VISIONE: X PARETE DOPPIA Double wall Viewing:

Raggi Y NOME FABBRICANTE: X Raggi X GILARDONI Manufactured: Raggi Y ENERGIA: X Raggi X

Raggi Y

Raggi X

mm

Kv 180 mA 3.0

1,5 x 1,5 mm

POSIZIONE: LATO ER M Location: LATO SORGENTE TIPO FILM: **KODAK AA 400** Film type:

SCHERMO ANT, 005 Front screen Thk SCHERMO POST. SPESS. 010 Book screen Thk. 1 FILM CARICO CASSETTI

Focal spot: Raggi Y SPESSORE : ATTRAV. 5,00

TEMPO ESPOSIZIONE: X 1 Esposure time:

1',00"

ASTM 1 A

ESPOSIZIONE SINGLE WALL DOUBLE WALL

DISTANZA FOCALE: Focal distance:

MACCHIA FOCALE:

700,0 mm.

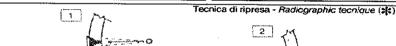
SVILUPPO: AUTOMATIC **PROCESS**

Nº FILM PER SALDATURA: Nr. Films for weld:

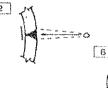
3

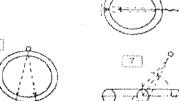
Cassette loading:

01 - 02









LEGENDA DIFETTI: Defect Legend

Al INCLUSIONI GASSOSE - Gas bubbles

Ac) POROSITA' - Porosity

Ab) TARLI - Pipes

B) INCLUSIONI DI SCORIE - Siag Inclusion

Ba) INCLUSIONI POLIGONALI - Inclusion of any shape

Bc} INCLUSIONI ALLINEATE - Stag fines

BC) INCLUSIONI METALLICHE - Metallic Inclusion

Bd) DIFETTO DI RIPRESA - Faul from bad 1st. pass.

C) MANCANZA DI FUSIONE - Lack of fusion

D) MANCANZA DI PENETRAZIONE - Incomplete penetration

D1) ECCESSO DI PENET. A GOCCE- Local exces. Penetration

E) CRICCA - Cracks

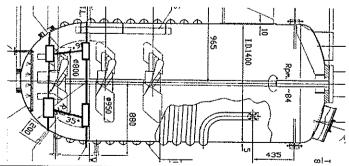
Ea) CRICCA LONGITUDINALE- Longitudinal cracks

Eb) CRICCA TRASVERSALE - Trasversal cracks

F) INCISIONE - Under cutting

H) Difetto film - Fault films

G) ALTRI - Others



| PROVÉ ESEGUITE DA: | OPERATORE PROVE | ISPETTORE | ISPETTORE DEL CLIENTE | ENTE NOTIFICATO |
|--------------------|-----------------|-----------|-----------------------|-----------------|
| Test Conduced by: | Test Operator: | Inspector | Customer Inspector | Notified Body |
| Roncall Leone | | | | |

Radiographic test certificate

CERTIFICATO N°

Physical Diagnostic

2 - 2 02/01/2013 FOGLIO:

:ATAQ

12-12078

o etilicate n°

| | | ⊰птои эти: ов bəñtoи | 3 | | | ower Inspector | | | LOKE | dsul | | | | AOTAAB4O QO lzeT | | Tes Conduced by: PROVE ESEGUITE DA: | <u>i</u> |
|-------------------------------------|--------------------------------|------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------------|------------------------------|------------------------|----------------------|----------------------------|---------------------|--------------------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| | | | | | | ATTIROS 3 | NOIZAXXISOTUA | | | | | | | | | MALLA PROPRETA A TERMINI DI L On sidi i in onder i in is oo of this | |
| | | | , , , , , , , , , , , , , , , , , , , , | | | , | | | | | əje | | CCETTABILI T - BRARAGIS | | | Vegativa - Not Good Spetere film - Repeat tilm | |
| | | | | | | | | | | ļ | | _ | | <u> </u> | | | |
| | + | | | | | | 1 | | 1 | | + | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| | | | | | | | | | | 1 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | <u> </u> | ļ | | | | <u> </u> | | | |
| | + | | | | | - | | | | | | | | | - | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | - | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ļ | | ļ | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | Bakkanasanasan | | |
| | 1 | l | A | l l | 1 | 1 | 1 | 1 | \ | \ | 1 | 1 | \ | Z-1 | 9 3 dId | | 01 |
| | 1 | ı | A | N. | , | 1 | ì | 1 | `` | <u> </u> | i | , | 1 | 2-1 | 9 3dld | 1 | 6 |
| | ١ | ı | | ١ | 1 | ١ | ١ | 1 | ١ | 1 | 1 | ١ | 1 | Z-1 | ⊅ ∃dld | 1 | 8 |
| | 1 | l | ٧ | ١ | ı | 1 | ١ | 1 | 1 | 1 | 1 | ١ | ١ | 1-2 | € ∃did | 1 | 2 |
| | 1 | l l | | 1 | 1 | . 1 | ١ | 1 | 1 | ١ ١ | 1 | 1 | 1 | 1-2 | 요크레 | 1 | 9 |
| | 6X24 | l | A | %8'≀ | At MTSA | 2,5 | 1,00,1 | 0,007 | z | YAЯX | AGFA D4 | 3 | 3,40+5,00 | 1-5 | 1 크레d | BIAE8 METI | 9 |
| | \ | l L | | 1 | 1 | \ \ \ | \ | 1 | 1 | 1 | 1 1 | 1 | 1 | 8-7 | | 1 | * |
| | +; | ı, | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | \ \ \ \ | 1 | | 1 | 9-9 7-E | | 1 | 3 |
| | 10X48 | ı | ¥ | %8,1 | AI MTSA | 5,5 | 1.00,1 | 0'004 | z | ҮАЯ Х | AGFA D5 | 00,004.1 | 5,00+2,00 | 2-1 | | ITEM 63A1B | l l |
| TIPO APPARECCHIO Manufactured | FORMATO FILM Dimension film | ESITO FINALE Final Result | DIFETTI Defects | SENSIBILITA* Sensitivity | PENETRAMETRO Penetrameter | DENSITA' Density | TEMPO ESPOSIZIONE Exposure time min/sec | DISTANZA FUOCO FILM Focal distance mm | TECNICA DI RIPRESA Radiographic tecnique | TIPO SORGENTE Source type | TIPO FILM Film type | DIAMETRO Diameter | SPESSORE(mm) Thickness | TRATTO | N. SALDATURA Weid No. | SIGLA Mark | N. PROGRESSIVO Progress N. |
| | | | | :2ueer | | | :01877 | | | | | | u areauuran | | | | |



VERBALE DI CONTROLLO LIQUIDI PENETRANTI

DYE PENETRANT TEST REPORT)

LP 12-12019 VERBALE N.

REPORT. N.

DATA

02/01/2013 DATE

> COMMESSA (90g)

ORDINE

12C124 **BALLESTRA 2F11** O.V.E.R. S.r.l.

N. FABBRICA CLIENTE (CLIENT)

(SERIAL N.)

OVER S.r.I.

ITEM 63A1B

ESAME CONDOTTO SU (EXAMINED PERFORMED ON)

MATERIALE

P.T. 20% BUTT WELDS ANGLE WELDS

CARBON STEEL

SPESSORE

CONDIZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

(THICKNESS)

=

5,0 mm

(HEAT TREATMENT CONDITIONS)

SPECIFICA DI PROCEDURA E RIFERIMENTO (REFERENCE PROCEDURE SPECIFICATION)

ASME V Art. 6

CRITERI DI ACCETTABILITA' (ACCEPTANCE CRITERIA)

ASME VIII Div. 1 App. 8

PRODOTTI

WATER WASHABLE COLOUR CONTRAST DESCRIZIONE DEL METODO (METHOD DESCRIPTION)

(PRODUCTS) C.G.M. C.G.M. EMULSIONATORE SVILUPPATORE PENETRANTE (PENETRANT) (DEVELOPER) (EMULSIFIER) ALTRI

SPRAY USATO CON (USED WITH) (811289)BATH. VELNET AGENTE PULITORE (CLEANING AGENT)

VP. 1 RED EMULSIFICATORE PENETRANTE (PENETRANT)

(811489)ROTRIVEL - W

15 MIN.

TEMPO DI SVILUPPO (DEVELOPING TIME)

SPRAY

APPLI. CON

(APPLIED BY)

15 MIN.

PENETRAZIONE (OWELL TIME)

SPRAY

APPLI, CON

(8106)

(APPLIED BY)

/ MIN.

EMULSIFICAZIONE (DWELL TIME)

Ξ

APPLI. CON

(APPLIED BY)

Ξ

APPLI. CON

(APPLIED BY)

POST-PULITORE

(POST-CLEANER) ISPEZIONE

SVILUPPATORE

(DEVELOPER)

SOLVENTE

(SOLVENT)

APPLI. CON (APPLIED BY)

Ξ

ILLUMINAZIONE (LIGHTING)

20 MIN.

> 1000 LUX

_

2F11.35.119 DISEGNI Nº: (DRAWINGS N°:)

N° 01 SURRY PREPARATOR OGGETTO:

RISULTATI (RESULT)

SATISFACTORY

SNT TCA Rongallineone

CONTROLLO QUALITA'
(QUALITY CONTROL)

ISPETTORE (INSPECTOR)

ISPETTORE

(INSPECTOR)



Radiographic fest certificate

12-12077

CERTIFICATO Nº

DATA: Date:

02/01/2013

FOGLIO:

1-2

BALLESTRA 2F11 O.V.E.R. 12C124 COMMESSA Job: ĪĒ. Certificate n° ORDINE Order O.V.E.R. S.r.I. GRASSOBBIO (BG) CLIENTE

OGGETTO:

N° 01 SURRY PREPARATOR ITEM 63A1A

2F11.35.119 ASME V ASME VIII Div. 1 Specification. SPECIFICA; DISEGNO: CARBON STEEL AFTER WELD MATERIALE Material: RT 100% CROSS WELD RT SPOT OTHER AS WELDED ISTRUZIONE PER L'ESAME: CONDIZIONI SUPERFICIALI: Exsamination instruction:

CONDIZIONI DELL'ESAME - Esamination Condition

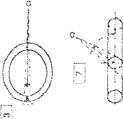
× VISTONE 2,5 - 2,8 DENSITA: 1,80% SENSIBILITA: Sensitivity: DIRECTIONAL RaggiX Raggi Y × TIPO DI SORGENTE: Source type:

005 910 PARETE SINGOLA Single wall PARETE DOPPIA Double wall SPESS. SPESS. Ķ Q. đ CARICO CASSETTI SCHERMO POST. SCHERMO ANT. Front screen Bock screen LATO SORGENTE KODAK AA 400 ASTM 1 A X LATO FILM
X LATO SORGE PENETRAMETRO: Penetrameter: POSIZIONE: TIPO FILM: Film type: Kv 180 mA 3,0 1,5 x 1,5 mm GILARDON X Raggi X Raggi Y Raggi X Raggi Y Raggi X Raggi Y × NOME FABBRICANTE: MACCHIA FOCALE: ENERGIA: Focal spot: Energy:

N° FILM PER SALDATURA: ESPOSIZIONE Exposure AUTOMATIC PROCESS 1,00.1 TEMPO ESPOSIZIONE Esposure time SVILUPPO: × 700,0 mm. ATTRAV. Trougt 5,00 mm DISTANZA FOCALE: SPESSORE Thickness:

SINGLE WALL DOUBLE WALL 01 - 02 c

Nr. Films for weld: Tecnica di ripresa - Radicgraphic tecnique (*) G જ Development: 3 Focal distance: 4



LEGENDA DIFETTI: Defect Legel

A) INCLUSIONI GASSOSE - Gas bubbles Ac) POROSITA' - Porosity

Ab) TARLI - Pip

Ba) INCLUSIONI POLIGONALI - Inclusion of any shape B) INCLUSION! DI SCORIE - SIAB Inclusion Bc) INCLUSIONI ALLINEATE - Slag fines

Bd} DIFETTO DI RIPRESA - Faul from bad 1st, pass. BC) INCLUSIONI METALLICHE - Metallic Inclusion

D) MANCANZA DI PENETRAZIONE - Incomplete penetration D1) ECCESSO DI PENET. A GOCCE- Local exces, Penetratio C) MANCANZA DI FUSIONE - Lack of fusion

Ea) GRICCA LONGITUDINALE-Longitudinal cracks Eb) GRICCA TRASVERSALE - Trasversal cracks

E) CRICCA - Gracks

F) INCISIONE - Under cutting H) Difetto film - Fault films

G) ALTRI - Others

Rpm. ~84 I.D.1400 965 Ø800 300

| , DA: | one | |
|------------------|-----|-----|
| ACT ESEGRITE DA: | | SIS |
| PROVE | | |

| | OPERATORE PROVE Test Operator: | ISPETTORE Inspector | ISPETTORE DEL CLIENTE | ENTE NOTIFICATO |
|-----|-----------------------------------|------------------------|-----------------------|-----------------|
| & & | | | | foo palgari |

Radiographic test certificate

°N OTA⊃IRITA∃⊃

Physical Diagnostic

2 - 2

02/01/2013 :OIT9O:I

12-12077

Cedificate n°

| | | Novined Bo | | | | лорәдеці ләше | Dieno. | | 90(01 | dom | | | | do no c | | Soncall Leono | |
|-------------------------------------|--------------------------------|------------------------------|--------------------|-----------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------------|------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| | | HIE NOTIFI | 9 | | | | | | | | | | | qO îsəT | • | Test Conduced by: | |
| | OIVO | ISITON STM | | | 310 | RE DEL CLIE | OTTRASI | | TORE | TEPET | | | 3VOS9 35 | 10TAR1390 | .]. | PROVE ESEGUITE DA: | |
| | | | | | | E SCRITTA. | JIVOISASSIROTU/ | A ARTRON AZNƏ noil | DERLO A TERZI SI | OGLSON WITHOUT O | SLO ANCHE IN P. | UCIORAIR ICIC New of bas aci | NTO CON DIVIETO | STO DOCUME! | EGGE DI QUE | AMO LA PROPRIETA' A TERMINI DI L ob ownership under the ise vo this ob | Ne reserve i |
| | | _ | | | | | | | | .,,,, | əį | | ACCETTABILE T - BRARAGIR | | | Negativa - Not Good Ripetere film - Repeat film | 1 |
| | | | | ļ | | | | | | | | | | | | | T |
| | | ļ | - | ļ | | | | | | | | | | | | | |
| | - | | ļ | | <u>.</u> | | | | | <u> </u> | ļ. | ļ. <u></u> | ļ . | | ļ | | |
| | | ╁┈┈ | | | | | | | | | | | ļ | <u> </u> | | | 4 |
| | | | | <u> </u> | | | | <u> </u> | | | | | | | | | + |
| | " | | | | | | | | | | | <u> </u> | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | 1 |
| | | | | | | | | | | | | | | | ļ | | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | - | | ļ | | ļ | | | | | | | | | | | | |
| | | | | 400000000000000000000000000000000000000 | | | | | | | | | 5 S000 000 000 000 000 | V A SOCIO DE SOCIE DE SOCIO DE SOCIE DE SOCIO DE | d Marchaelan Amerikaansa | | |
| | Total Control | L | | l | 1 | ١ | | ١ | , | 22.6 | 1 1 1 1 1 | | | | | | |
| | + ; | ı, | ∀ ∀ | ì | 1 | \ \ \ | 1 | 1 | ' | \ \ \ | 1 | 1 | 1 | Z-1 Z-1 | 8 3919 8 3919 | 1 | 6 01 |
| | 1 | l | | 1 | ì | \ | i | , | | <u> </u> | 1 | 1 | 1 | 2-1 | 7 Edid | 1 | 8 |
| | ١ ، | ı | A | ١ | 1 | 1 | ١ | ١ | 1 | 1 | 1 | 1 | i | 2-1 | blbE 3 | 1 | 4 |
| | 1 | ı | A | 1 | 1 | 1 | \ | ١ | N T | 1 | 1 | 1 | 1 | 2-1 | 2 3qlq | | 9 |
| | 9XS4 | Į į | | %8'≀ | AT MT2A | 2,5 | ١,00,1 | 0'00Z | ŀ | ҮАЯ Х | AGFA D4 | 3 | 3,40+5,00 | Z-1 | l ∃dld | AIAE8 MBTI | S |
| | <u> </u> | l l | | - 1 | ١ | ١ | 1 | - 1 | 1 | ١ | ١ | ١ | 1 | 8-7 | | ١ | 7 |
| | <u> </u> | ı | <u> </u> | ١ | 1 | . 1 | 1 | . 1 | ١ | 1 | ١ | ١ | ١ | 9-9 | | 1 | 3 |
| | 1 | l l | | 1 | ١ | 1 | 1 | | ١ ١ | 1 | ١ | ١ | 1 | \$~£ | | l | 3 |
| | 10X48 | F | | %8'≀ | At MTSA | 2,5 | "00," | 0,007 | 2 | YAЯ X | AGFA D5 | 00,004.1 | 5,00+2,00 | 2-1 | | AIAE8 METI | l l |
| TIPO APPARECCHIO Manufactured | FORMATO FILM Dimension film | ESITO FINALE Final Result | DIFETTI Defects | SENSIBILITA' Sensitivity | PENETRAMETRO Penetrameter | DENSITA' Density | TEMPO ESPOSIZIONE Exposure time mln/sec | DISTANZA FUOCO FILM Focal distance mm | TECNICA DI RIPRESA Radiographic fecnique | TIPO SORGENTE Source type | TIPO FILM Film type | DIAMETRO Diameter | SPESSORE(mm) Thickness | TRATTO Position | N. SALDATURA Weld No. | SIGLA Mark | N. PROGRESSIVO Progress N. |
| | | | | Sheet: | | | :əle() | | | | | | Cedificale n° | | | | |



VERBALE DI CONTROLLO LIQUIDI PENETRANTI

(DYE PENETRANT TEST REPORT)

VERBALE N. LP 12-12018

REPORT. N.

DATE DATA

02/01/2013

COMMESSA (10B)

ORDINE (ORDER)

12C124 **BALLESTRA 2F11** O.V.E.R. S.r.I.

N. FABBRICA CLIENTE (CLIENT)

(SERIAL N.)

ITEM 63A1A

OVER S.r.I.

ESAME CONDOTTO SU (EXAMINED PERFORMED ON)

P.T. 20% BUTT WELDS ANGLE WELDS

CARBON STEEL

SPESSORE

MATERIALE

(THICKNESS)

5,0 mm

SPECIFICA DI PROCEDURA E RIFERIMENTO CONDIZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO (HEAT TREATMENT CONDITIONS) (REFERENCE PROCEDURE SPECIFICATION)

ASME V Art. 6

CRITERI DI ACCETTABILITA'

(ACCEPTANCE CRITERIA)

ASME VIII Div. 1 App. 8

PRODOTTI

DESCRIZIONE DEL METODO (METHOD DESCRIPTION)

WATER WASHABLE COLOUR CONTRAST

(PRODUCTS) C.G.M. C.G.M. **EMULSIONATORE** SVILUPPATORE PENETRANTE (PENETRANT) (DEVELOPER) (EMULSIFIER) ALTRI (OTHERS)

SPRAY SPRAY USATO CON (USED WITH) APPLI. CON (APPLIED 8Y) (811289)BATH. VELNET AGENTE PULITORE PENETRANTE (CLEANING AGENT)

(8106)VP. 1 RED

EMULSIFICATORE

(EMULSIFIER)

(PENETRANT)

15 MIN.

PENETRAZIONE

/ Min

EMULSIFICAZIONE

Ξ

(DWELL TIME)

APPLI. CON (APPLIED 8Y) APPLI. CON (APPLIED 8Y)

Ξ

APPLI, CON (APPLIED 8Y)

(811489)

ROTRIVEL - W

H20

SOLVENTE

(SOLVENT)

POST-PULITORE

(POST-CLEANER)

ISPEZIONE

(ISPECTION)

SVILUPPATORE

(DEVELOPER)

20 MIN.

APPLI. CON (APPLIED 8Y)

= ILLUMINAZIONE

> 1000 LUX

TEMPO DI SVILUPPO (DEVELOPING TIME) SPRAY

Ξ

15 MIN.

(LIGHTING)

2F11.35.119

DISEGNI Nº

(DRAWINGS N°:)

OGGETTO:

N° 01 SURRY PREPARATOR

SATISFACTORY RISULTATI (RESULT)

Rondall Leone SNT TCAB OPERATORE Level

CONTROLLO QUALITA'
(QUALITY CONTROL)

ISPETTORE

(INSPECTOR)

ISPETTORE

(INSPECTOR)