

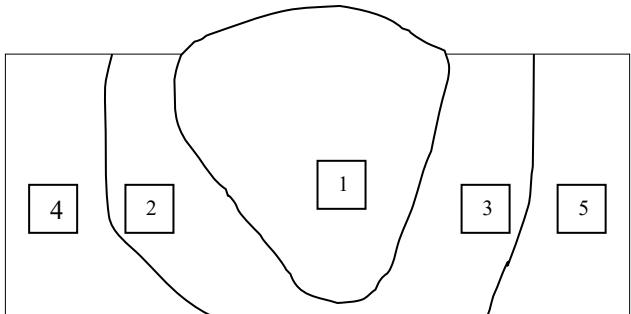


Referto di analisi giunti ad arco elettrico

Proc. di riferim. PS-08_05	N° revis. 01
Ident. mod.	MR-08_66

Complessivo	N° bolla	Benestare	
Disegno	Quantità	<input type="checkbox"/> Produzione <input type="checkbox"/> Cliente	
Particolare	Data bolla	<input type="checkbox"/> Prototipo <input type="checkbox"/> Periodico	
Fornitore	N° provino	Tempo conservaz.	Macchina: Lotto:

Punto di prova	RICHIEDUTO	RILEVATO			Fotografia:
		Med.Diag.	HV	HRC	
1	Durezza HV				
2	Durezza HRC				
3	Durezza HRC				
4	Durezza HRC				
5	Durezza HRC				
Carico prova		5 Kg per 10 sec. (Rif. UNI EN ISO 18265)			
Note:					

Osservazioni:	Cordone
<hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>	
Esito della prova:	
<input type="checkbox"/> Approvato <input type="checkbox"/> Respinto	

Data	Firma Laboratorio
------	-------------------



Referto di analisi giunti ad arco elettrico

Proc. di riferim. PS-08_05	N° revis. 01
Ident. mod.	MR-08_66

Codice complessivo	Denominazione			N° REFERTO
Classe Saldatura				
B	C	D	Prove eseguite Sec. Norme UNI EN ISO 15607, 5817	
GIUNTO 1)	GIUNTO 2)			

	P.TO	CARATTERISTICHE	LIMITI DI ACCETTABILITÀ'	LIMITI RILEVATI
	1	ESAME VISIVO	Non sono ammesse rotture o cricche sul materiale di apporto né sul metallo base. Sono ammesse soffiature come da MR-08-67 u.r. Per le dimensioni del cordone, penetrazioni ed incisioni vedere p.to 5	
	2	ESAME LIQUIDI PENETRANTI	Non sono ammesse rotture o cricche mancanze di fusione o difetti passanti.	
	3	MACROGRAFIA	Non sono ammesse bruciature o cricche né sul cordone né sulla Z.T.A. La penetrazione e le incisioni marginali devono essere conformi al p.to 5	
	4	MICROGRAFIA	Non sono ammesse microcricche e ossidazioni a bordo grano. Ammessa martensite purché i valori di durezza non siano superiori i limiti indicati al p.to 6. Ghisa ammessa Fe3 in % inferiore al 5%	
	5	a) Altezza cordone	mm	mm
	z) Lato cordone 1	mm	mm	
	z) Lato cordone 2	mm	mm	
	p) Profondità fusione 1	>/=	mm	mm
	p) Profondità fusione 2	>/=	mm	mm
	r) Penetrazione al vertice	>/=	mm	mm
	pi) Eccessiva penetrazione	</=	mm	mm
	i) Incompleta penetrazione	</=	mm	mm
	c) Convessità	</=	mm	mm
	l) Gioco tra i giunti	</=	mm	mm
	m) Incisioni marginali	</=	mm	mm
	6	DUREZZA MATERIALE D'APPORTO	HV	HV
	7	DUREZZE ZONE TERMICAMENTE ALTERATE (Z.T.A.)	Giunto 1 </= HRC	HRC
			Giunto 2 </= HRC	HRC

Data:	Firma Laboratorio
-------	-------------------