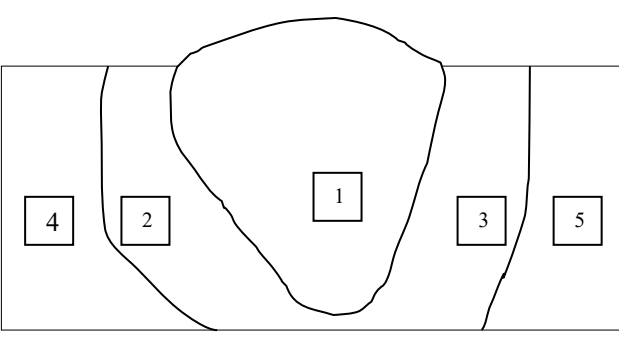


	<h2>Referto di analisi giunti ad arco elettrico</h2>	Proc. di riferim. PS-08_05	N° revis. 01
		Ident. mod. MR-08_66	

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:

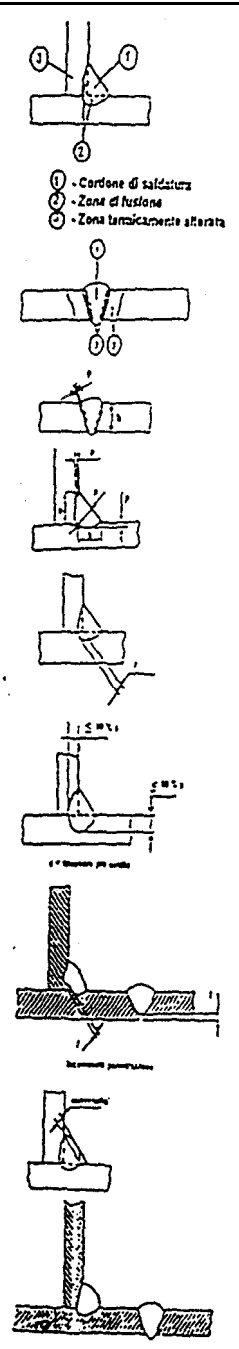
Punto di prova	RICHIESTO		RILEVATO			Fotografia:
			Med.Diag.	HV	HRC	
1	Durezza HV					
2	Durezza HRC					
3	Durezza HRC					
4	Durezza HRC					
5	Durezza HRC					
Carico prova		5 Kg per 10 sec. (Rif. UNI EN ISO 18265)				
Note:						

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

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

	<h1>Referto di analisi giunti ad arco elettrico</h1>	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 ACCETTABILITA'	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
-------	-------------------