



RINA VE

RELATÓRIO DE ENSAIO DE ULTRASSONS - MATERIAL BASE

Mod. QS-1-004.8



Ultrasonic Test Report - Parent Material

CLIENTE E MORADA Client and Address FAF Edifício Torre de Monsanto, R. Afonso Praça, 30 4D 1495-061 Algés FABRICANTE Manufacturer --- OBRA Job Controlo de Produtos Planos - EN10160	RELATÓRIO Nº Report Nr. 18.L.02667
	PÁGINA Page 1 DE Of 2
	CONTRATO Nº Job Nr. 1018036
	LOCAL DE ENSAIO Test Locallon PALMELA
DATA DO ENSAIO Date of Test 2018-05-23	

1. CONDIÇÕES TÉCNICAS E OPERATÓRIAS Technical and Operational Conditions

TIPO DE ENSAIO Test Type <input checked="" type="checkbox"/> Controlo Material Base Base Material Control <input type="checkbox"/> Medição de Espessuras Thickness Measurement	DOCUMENTO DE REFERÊNCIA/CATEGORIA ENSAIO Reference Standard/Testing Class EN 10160:1999 S1+E1 / S3+E4 CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO Acceptance Criteria EN 10160:1999	MATERIAL BASE Parent Material Aço Carbono	ESTADO SUPERFÍCIE Surface Finish Normal												
PROC. FABRICO Fabrication Process <input checked="" type="checkbox"/> Laminagem Rolling <input type="checkbox"/> Fundição Casting <input type="checkbox"/> Outro Other	FASE PRODUÇÃO Production Stage <input checked="" type="checkbox"/> Pré-fabrico Pre-fabnc <input type="checkbox"/> Antes TT Before TT <input type="checkbox"/> Depois TT After TT <input type="checkbox"/> Em serviço In service	DIMENSÃO DA PEÇA Specimen Dimension <input type="checkbox"/> Des. Anexo Attach. Drw. <input checked="" type="checkbox"/> Outro Doc. Other Doc.	SONDAS Probes <table border="1"> <thead> <tr> <th>TIPO</th> <th>FREQ.</th> <th>ESC. TEMPOS</th> <th>GANHO REF.</th> </tr> <tr> <th>Type</th> <th>Frequency [MHz]</th> <th>Time Base Range [mm]</th> <th>Ref. Gain [dB]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TR4 10.10L</td> <td>4</td> <td>0-100</td> <td>75</td> </tr> </tbody> </table>	TIPO	FREQ.	ESC. TEMPOS	GANHO REF.	Type	Frequency [MHz]	Time Base Range [mm]	Ref. Gain [dB]	TR4 10.10L	4	0-100	75
TIPO	FREQ.	ESC. TEMPOS	GANHO REF.												
Type	Frequency [MHz]	Time Base Range [mm]	Ref. Gain [dB]												
TR4 10.10L	4	0-100	75												
EQUIPAMENTO Equipment S-END-014	CORREÇÃO TRANSFER. Transfer Correction +6 [dB]	NÍVEL DE REGISTO Reporting Level --- [%]													
BLOCOS Blocks Calibração Calibration BC23	Referência Reference DAC	Espessura Thickness mm Dia. Furo Hole Diameter 5 mm	TEMP. DE ENSAIO Test Temperature <input checked="" type="checkbox"/> Amb. Amb. (+5°C a +50°C) <input type="checkbox"/> Outra Other (<+5°C; >+50°C)												

2. EXTENSÃO DO ENSAIO Test Extension

Vêr listagem anexa

3. RESULTADOS Results

Vêr listagem anexa

4. OBSERVAÇÕES Remarks

TR4 - o° - S/N 21500457

LOCAL E DATA DE EMISSÃO Place & Issue Date Lisboa, 2018-05-29	OPERADOR(ES) E CERTIFICAÇÃO Operator(s) & Certification Carlos Cunha EN ISO 9712 N2	ELABORADO POR Prepared by Carlos Cunha	VALIDAÇÃO Validation Carlos Cunha EN ISO 9712 N2
---	--	--	---

Copyright BUREAU VERITAS RINA VE - 12/2013

 DELEGAÇÃO SUL
 Rua Laura Ayres, nº 3
 1800-510 LISBOA

 DELEGAÇÃO NORTE
 Rua 28 de Janeiro, nº 350
 Candal
 4400-335 VILA NOVA DE GAIA

 Nota: Não é permitida a reprodução parcial deste relatório
 Este relatório diz respeito apenas aos itens ensaiados

 Note: It is forbidden a partial reproduction of this report
 This report only concerns the identified tested item



RINAVE

CONTROLO DE FOLHEAMENTOS EM PRODUTOS PLANOS ACC EN 10160:1999

Ultrasonic testing of steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm (reflection method) acc EN 10160:1999

DATA DO ENSAIO: 23-05-2018
Test date

ANEXO AO RELATÓRIO: 18.L.02667
Report:

TÉCNICO: Carlos Cunha
Inspector

Encomenda Order	Qualidade Material Quality	Comprimento Length	Largura Width	Espessura Thickness	Certificado Material Certificate	Classe de Ensaio Testing Class	Resultado Test Result
183547	S355J2+N	3.000	1.500	20	280441-2	S3+E4	OK
183547	S355J2+N	6.000	2.000	40	3703923501	S3+E4	OK
183548	S355J2+N	8.000	2.500	16	16K23062-17866	S3+E4	OK
183548	S355J2+N	3.000	2.000	18	16K22303-54445	S3+E4	OK
183548	S355J2+N	2.500	2.000	40	16K11245-50031	S3+E4	OK
183548	S355J2+N	8.000	2.000	45	12K21374-53131	S3+E4	OK
183548	S355J2+N	8.000	2.000	50	16K10957-57565	S3+E4	OK
183631	S355J2+N	6.000	2.000	60	09801-2	S1+E1	OK
183656	S355J2+N	12.000	2.500	12	180221-1	S3+E4	OK
183688	S275JR	12.000	2.500	25	174110-2	S1+E1	OK

ANEXO AO RELATÓRIO

18.1.02

PAG. 2



ASSINATURA