



BUREAU
VERITAS

RELATÓRIO DE ENSAIO DE ULTRASSONS - MATERIAL BASE

Ultrasonic Test Report - Parent Material

Mod. QS-1-004.8



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. 19.L.07210
	PÁGINA DE Page 1 Of 2
	CONTRATO Nº Job Nr. 3771349
	LOCAL DE ENSAIO Test Location Palmela
DATA DO ENSAIO Date of Test 2019-11-22	

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	MATERIAL BASE Parent Material Aço Carbono	ESTADO SUPERFÍCIE Surface Finish Normal																				
CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO Acceptance Criteria EN 10160:1999		ACOPLANTE Couplant Medium Água	SENSIBILIDADE Sensibility <input checked="" type="checkbox"/> DAC <input type="checkbox"/> AVG <input type="checkbox"/> D Meter																				
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-fabric <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> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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 L-END-119	CORREÇÃO TRANSFER. Transfer Correction +6 [dB]	NÍVEL DE REGISTO Reporting Level -- [%]																					
BLOCOS Blocks Calibração BC23 Referência 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

Ver listagem anexa na Pg.2

3. RESULTADOS Results

Ver listagem anexa na Pg.2

4. OBSERVAÇÕES Remarks

TR4 - o° - S/N 21500457

LOCAL E DATA DE EMISSÃO Place & Issue Date Lisboa, 2019-11-22	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
--	---	---	--

BUREAU VERITAS RINA VE

Rua Laura Ayres, nº 3
 1600-510 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

Copyright

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: **22-11-2019**
Test date

ANEXO AO RELATÓRIO:
Report:

19.L.07210

TECNICO: **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
199408	S355J2+N	6.000	2.500	20	1039054-2	S1+E1	OK
199448	S355J2+N	6.000	1.500	20	2482-03	S1+E1	OK
199403	S355J2+N	12.000	2.500	15	194046-04	S3+E4	OK
199403	S355J2+N	12.000	2.500	20	190505-2	S3+E4	OK
199403	S355J2+N	12.000	2.500	20	190505-2	S3+E4	OK
199403	S355J2+N	12000	2.500	20	390504-2	S3+E4	NOK
199403	S355J2+N	12000	2.500	20	390504-2	S3+E4	NOK
199403	S355J2+N	2000	1.000	25	387095-2	S3+E4	OK
199403	S355J2+N	12000	2.000	45	2196-01	S3+E4	OK
199403	S355J2+N	6000	2.500	90	04342-3	S3+E4	OK
199521	S355J2+N	8000	2.000	25	294348-4	S3+E4	OK
199521	S355J2+N	3000	2.000	30	390507-2	S3+E4	OK
199521	S355J2+N	8000	2.000	35	9943-04	S3+E4	OK
199521	S355J2+N	2000	2000	40	0504-01	S3+E4	OK
199521	S355J2+N	11.000	2.500	50	4433-02	S3+E4	OK
199521	S355J2+N	9.000	2.500	60 ✓	1764-2 ✓	S3+E4 ✓	OK
199521	S355J2+N	6.000	2.500	80	08487-4	S3+E4	OK
199521	S355J2+N	2.000	2.000	85 ✓	08733-3 ✓	S3+E4 ✓	OK
	S355J2+N	2.500	2.000	15	194046-4	S1+E1	OK
199403	S355J2+N	12.000	2.500	20	10390504-2	S3+E4	NOK
199403	S355J2+N	12.000	2.500	20	20190090-1	S3+E4	OK
199403	S355J2+N	12.000	2.500	20	10090262-1	S3+E4	OK

ANEXO AO RELATÓRIO:



19.L.07210

PÁG. 23

ASSINATURA:

