



RINA VE

Mod. QS-1-004.8



RELATÓRIO DE ENSAIO DE ULTRASSONS - MATERIAL BASE

Ultrasonic Test Report - Parent Material

CLIENTE E MORADA Client and Address FAF Edifício Torre de Monsanto, R. Afonso Praça, 30 4D 1495-061 Algés	RELATÓRIO Nº Report Nr. 18.L.01055
FABRICANTE Manufacturer ---	PÁGINA Page 1 DE Of 2
OBRA Job Controlo de Produtos Planos - EN10160	CONTRATO Nº Job Nr. 1018036
	LOCAL DE ENSAIO Test Location Quinta do Anjo
	DATA DO ENSAIO Date of Test 2018-03-05

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 / S2+E3 / S3+E4	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-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 S-END-014	CORREÇÃO TRANSFER. Transfer Correction +6 [dB]	NÍVEL DE REGISTO Reporting Level --- [%]	SENSIBILIDADE Sensibility <input checked="" type="checkbox"/> DAC <input type="checkbox"/> AVG <input type="checkbox"/> D Meter																				
BLOCOS Blocks Calibração BC23	Referência Reference DAC	Espessura Thickness 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, 2018-03-05	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
Pólo Tecnológico de Lisboa, Lote 21
1600-485 LISBOA

DELEGAÇÃO NORTE
Rua 28 de Janeiro, nº 350
Candai
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

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: 05-03-2018
Test date

ANEXO AO RELATÓRIO: 18.L.01055
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
181499	S355J2+N	6.000	2.500	20	PP907687-02	S1+E1	OK
181197	S355J2+N	12.000	2.500	12	4852 8536-04	S2+E3	OK
181550	S355J2+N	8.000	2.000	50	16K10957 57565	S3+E4	OK
181550	S355J2+N	8.000	2.500	60	722-3	S3+E4	OK
181599	S355J2+N	6.000	2.500	80	2886-1	S3+E4	OK
181599	S355J2+N	6.000	2.500	45	16K10933 57499	S3+E4	OK
181599	S355J2+N	2.000	1.000	20	3705897602	S3+E4	OK

ANEXO AO RELATÓRIO:

18.L.01055

PAG 2 / 2

ASSINATURA: 