

INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO

EQUIPO: V-09

Nº DOCUMENTO: IT-V-09/03

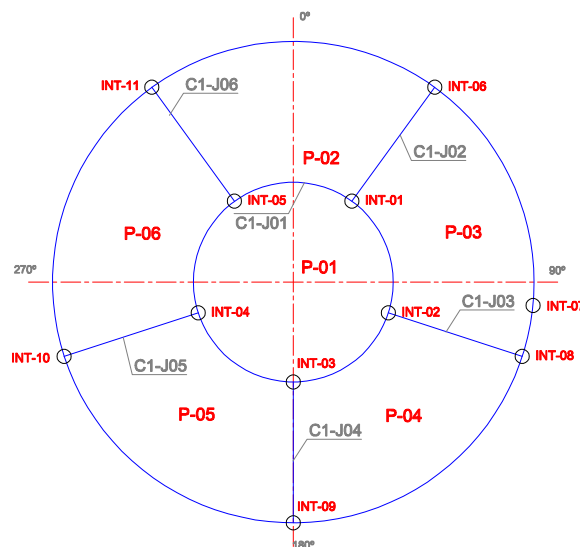
REVISIÓN: 1

FECHA: 23/03/2019

HOJAS: 01 DE 02

| TABLA NRO 1 | | | | | | |
|----------------|------------|-------------------|-----------------------|-----------------------------|-------------|----------|
| IDENTIFICACIÓN | | CONDICIÓN | UBICACIÓN DE LA JUNTA | | | |
| JUNTA | SUPERFICIE | | GRADO "CERO" | LONGITUD DE INSPECCIÓN (mm) | INICIO (mm) | FIN (mm) |
| JL-01 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JC-01 | 600 | 500 | 1100 |
| JL-02 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JC-02 | 600 | 1550 | 2150 |
| JC-01 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JL-01 | 530 | 70 | 600 |
| JC-02 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JL-02 | 500 | 1500 | 2000 |
| JC-03 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JL-02 | 530 | 70 | 600 |
| C1-J04 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | C1-J01 | 500 | 100 | 600 |
| C2-J01 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | INT-20 | 500 | 350 | 850 |

VISTA A - A
CABEZAL 01 (C-01)



INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO

TIPO: SOLDADURAS

TÉCNICA: ULTRASONIDO AVANZADO PHASED ARRAY & TOFD

PROCEDIMIENTO: IPT-UT-11s

REVISIÓN: 3

1. ACLARACIONES:

1.1. El ensayo de ultrasonido avanzado (Phased Array & TOFD) será realizado a las soldaduras del cuerpo y cabezales, de acuerdo a lo indicado en la tabla 1.

2. UBICACIÓN DEL GRADO 0 PARA LAS JUNTAS

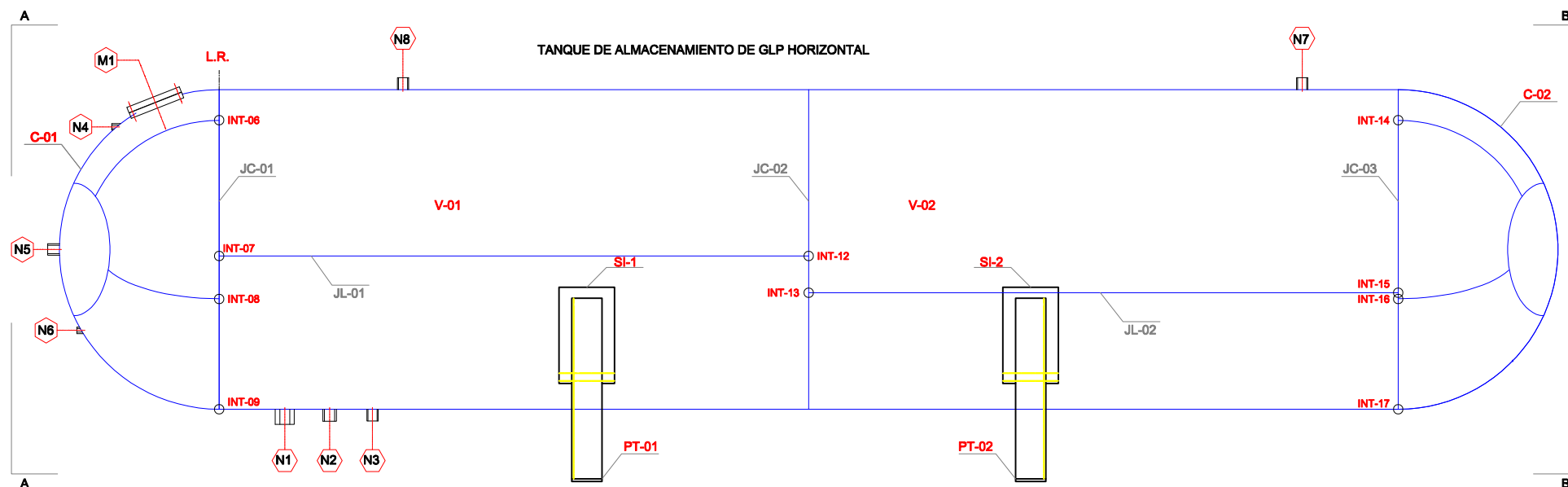
- Para las juntas longitudinales el grado cero se ubicará en la Soldadura circunferencial más próxima a la Línea de Referencia (L.R.)
- Para las juntas circunferenciales el grado cero estará ubicado en la soldadura longitudinal más próxima al cero grado del recipiente, en sentido horario.
- Para las juntas circulares de los cabezales el punto cero será la intersección INT-01 e INT-20 para las juntas longitudinales el punto cero serán las juntas circulares C1-J01 y C2-J01, hacia la línea de referencia L.R.

3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Las mediciones se realizarán sobre recubrimiento.

4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

- Los resultados serán evaluados de acuerdo a lo indicado en el Código ASME BPVC Sec. VIII div. 1 UW-51(a)(4) y ASME BPVC Sección VIII Div. 2 parágrafo 7.5.5



INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO

EQUIPO: V-09

Nº DOCUMENTO: IT-V-09/03

REVISIÓN: 1

FECHA: 23/03/2019

HOJAS: 02 DE 02

TABLA NRO 1

| IDENTIFICACIÓN | | CONDICIÓN | UBICACIÓN DE LA JUNTA | | | |
|----------------|------------|-------------------|-----------------------|-----------------------------|-------------|----------|
| JUNTA | SUPERFICIE | | GRADO "CERO" | LONGITUD DE INSPECCIÓN (mm) | INICIO (mm) | FIN (mm) |
| JL-01 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JC-01 | 600 | 500 | 1100 |
| JL-02 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JC-02 | 600 | 1550 | 2150 |
| JC-01 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JL-01 | 530 | 70 | 600 |
| JC-02 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JL-02 | 500 | 1500 | 2000 |
| JC-03 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | JL-02 | 530 | 70 | 600 |
| C1-J04 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | C1-J01 | 500 | 100 | 600 |
| C2-J01 | EXTERNA | CON RECUBRIMIENTO | INT-20 | 500 | 350 | 850 |

INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO

TIPO: SOLDADURAS

TÉCNICA: ULTRASONIDO AVANZADO PHASED ARRAY & TOFD

PROCEDIMIENTO: IPT-UT-11s REVISIÓN: 3

1. ACLARACIONES:

1.1. El ensayo de ultrasonido avanzado (Phased Array & TOFD) será realizado a las soldaduras del cuerpo y cabezales, de acuerdo a lo indicado en la tabla 1.

2. UBICACIÓN DEL GRADO 0 PARA LAS JUNTAS

- Para las juntas longitudinales el grado cero se ubicará en la Soldadura circunferencial más próxima a la Línea de Referencia (L.R.).
- Para las juntas circunferenciales el grado cero estará ubicado en la soldadura longitudinal más próxima al cero grado del recipiente, en sentido horario.
- Para las juntas circulares de los cabezales el punto cero será la intersección INT-01 e INT-20 para las juntas longitudinales el punto cero serán las juntas circuales C1-J01 y C2-J01, hacia la línea de referencia L.R.

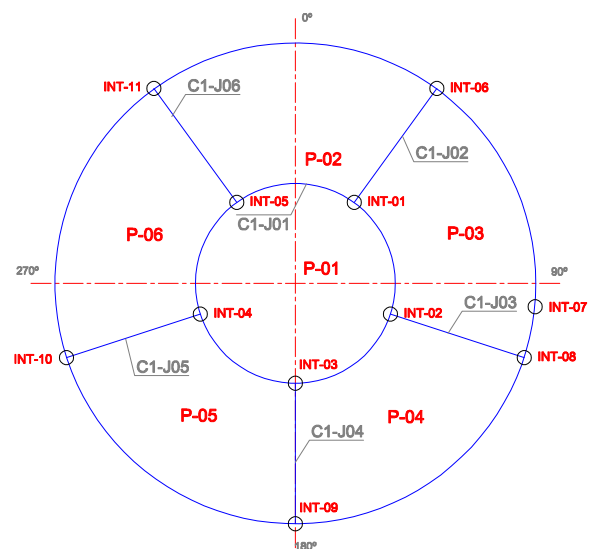
3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Las mediciones se realizarán sobre recubrimiento.

4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

- Los resultados serán evaluados de acuerdo a lo indicado en el Código ASME BPVC Sec. VIII div. 1 UW-51(a)(4) y ASME BPVC Sección VIII Div. 2 parágrafo 7.5.5

VISTA A-A
CABEZAL 01 (C-01)



VISTA B-B
CABEZAL 02 (C-02)

