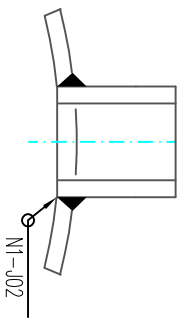
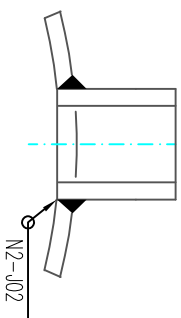
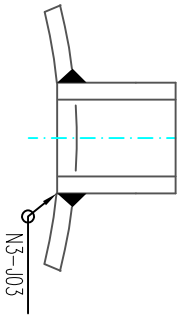
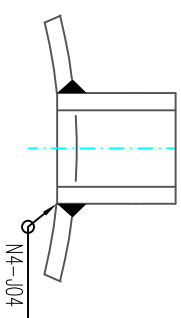
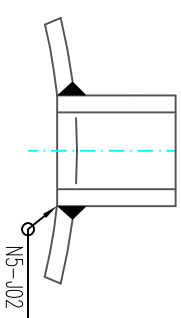
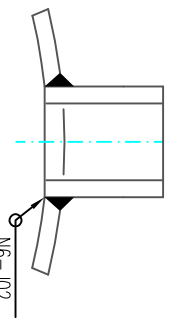
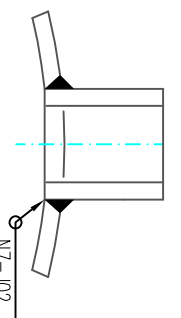
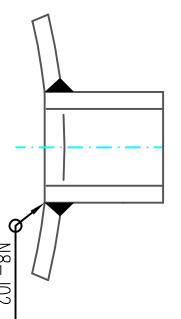
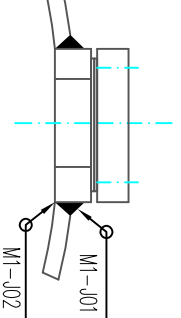


INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS

EQUIPO: V-09

N1	N2	N3	N4	N5
				
**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**
N6	N7	N8	M1	
				
**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	**Pendiente verificar soldadura con Inspección interno**	

INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS

TIPO: VISIBLES/FLUORESCENTES

TÉCNICA: YOKE

PROCEDIMIENTO: IPT-MT-01s      REVISIÓN: 3

1. ACLARACIONES:

1.1. El ensayo de partículas magnéticas será realizado a las soldaduras de las conexiones (boquilla - cuerpo) por la parte interna, como está indicado en los dibujos.

2. UBICACIÓN DEL GRADO 0 PARA LAS CONEXIONES

2.1. Para las juntas de las conexiones ubicadas en el cuerpo del recipiente, el punto cero se define en el grado 0º del recipiente del lado del cabezal C-01 (vista de frente a la conexión mirando hacia la línea de referencia L.R.) en sentido horario.

2.2. Para las juntas de las conexiones ubicadas en los cabezales el punto cero sera el mismo indicado para el recipiente, es decir el punto cero estará ubicado en la parte más alta de la conexión (vista de corte del cabezal C-01) en sentido horario.

3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

3.1. Las mediciones se realizarán sobre recubrimiento.

4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

4.1. Los resultados serán evaluados de acuerdo a lo indicado en el Código ASME BPVC Sec. VIII div. 1 Appendix 6.

NOTA: Todas las inspecciones por Partículas Magnéticas quedan sujetas a confirmación del tipo de unión, es decir si tienen soldadura interna.

