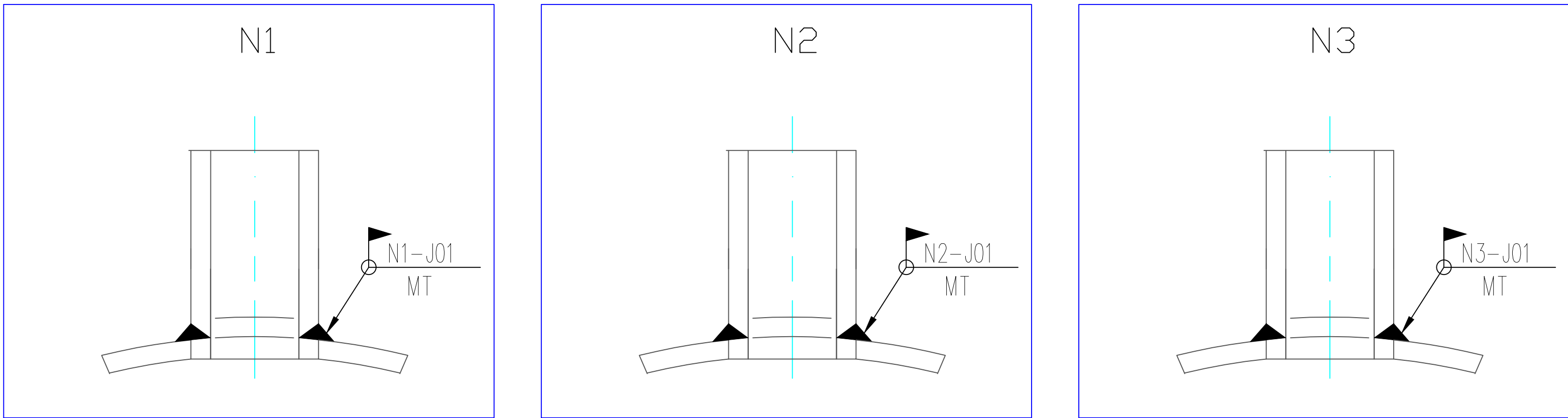


INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS  
EQUIPO: V-09

DETALLE DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS EN CONEXIONES:



INSTRUCCIÓN DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS  
TIPO: VISIBLES  
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) indicadas 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 0° 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.

