

**INFORME DE ENSAYO NO DESTRUCTIVO POR ULTRASONIDO SEGÚN NORMAS:
AWS D1. 1 ed. 2015**


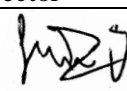

- Información General:			
Cliente:	<u>Detroit (David Vicencio)</u>	Hoja:	<u>1</u> De: <u>6</u>
Dirección:	<u>Km. 13 Camino Chinquihue</u>	Proyecto:	<u>Moto Nave AEGIR</u>
Zonas que inspeccionar:	<u>Plancha de fondo</u>	Tipo de Material:	<u>Acero A-36</u>
Identificación que inspeccionar:	<u>Cordones de soldadura en uniones de plancha</u>		Espesor: <u>10mm</u>
Fecha de ejecución:	<u>06/01/2020</u>	Lugar:	<u>Patio Astillero</u>
Orden de Compra:	<u>00433554</u>		

- Equipo utilizado para la inspección:			
Marca:	<u>SIUI</u>	Modelo:	<u>SMARTOR</u> N.º Serie: <u>M06310190032R</u>
Transductor:	<u>ADP2.25-1619L</u>	Angulo:	<u>70°</u> Frecuencia: <u>2.25 MHz</u>
Zapata:	<u>ABWS-70°</u>	Angulo:	<u>70°</u> Acoplante: <u>Gel Ultrasónico base agua</u>

- Condiciones de la inspección			
Procedimiento:	<u>Sección 6, parte C, tabla 6.3 AWS D1.1 ed. 2015</u>		Normas: <u>AWS D1.1 ed. 2015</u>
Lugar de calibración	<u>IN-SITU, previo a la inspección</u>	Bloque de calibración:	<u>V 1/5</u>
Ajuste de sensibilidad:	<u>45db</u>		
Condición superficial:	<u>Limpia</u>		

- Observaciones:	
<p>Se realizó la inspección de ensayo no destructivo por medio ultrasonido con la técnica de haz angular por contacto pulso-eco, a los cordones de soldaduras de uniones de plancha reemplazada en el casco, verificando la continuidad del haz ultrasónico dentro de los cordones. (Ver Pagina 6 Plano control de soldadura).</p> <p>Al casco de esta embarcación le han reemplazado ocho (08) planchas de diferentes dimensiones que fueron distribuido cinco (05) planchas a lo largo del fondo plano y tres (03) en el costado babor el cual se enumeró de popa hacia proa.</p> <p>La inspección se realizó en los cordones de soldadura donde se cruzan tres, los cordones transversales y en zona puntuales de los cordones de soldadura perimetrales de estos tramos cumpliendo así a lo solicitado de inspeccionar 20 metros lineales, cubriendo así el 50% de los cordones de soldadura</p> <p>Estos resultados que se muestran a continuación se encuentran bajo las normas AWS D1.1 ed. 2015 Sección 6, parte C, tabla 6.3, en el cual determina su aprobación o motivo de rechazo según la longitud de la discontinuidad</p>	

Aceptado	<input type="checkbox"/>	Reparar	<input type="checkbox"/>	Rechazado	<input type="checkbox"/>	Solo se reportan indicaciones	<input checked="" type="checkbox"/>
-----------------	--------------------------	----------------	--------------------------	------------------	--------------------------	--------------------------------------	-------------------------------------

Nombre:	<u>Examinó</u>	Nombre:	<u>Evaluó</u>	Nombre:	<u>Autorizo</u>
Cargo:	<u>Isaangel Padrón</u>	Cargo:	<u>Rodrigo Guerra</u>	Cargo:	<u>Lautaro Guerra</u>
Firma:		Firma:		Firma:	
Fecha:	<u>28/01/2020</u>	Fecha:	<u>28/01/2020</u>	Fecha:	<u>29/01/2020</u>

**INFORME DE ENSAYO NO DESTRUCTIVO POR ULTRASONIDO SEGÚN NORMAS:
AWS D1. 1 ed. 2015**

- Información General:		
Cliente: <u>Detroit (David Vicencio)</u>	Hoja: <u>2</u>	De: <u>6</u>
Dirección: <u>Km. 13 Camino Chiquihue</u>	Proyecto: <u>Moto Nave AEGIR</u>	
Zonas que inspeccionar: <u>Plancha de fondo</u>	Tipo de Material: <u>Acero A-36</u>	
Identificación que inspeccionar: <u>Cordones de soldadura en uniones de plancha</u> Espesor: <u>10mm</u>		
Fecha de ejecución: <u>06/01/2020</u>	Lugar: <u>Patio Astillero</u>	
Orden de Compra: <u>00433554</u>		

- Resultado General:		
Descripción:	Resultado:	Observaciones:
Plancha de fondo Nº1	<ul style="list-style-type: none"> - Durante la examinación se encontró una (01) falla por discontinuidad la cual se debería reparar. (Ver punto A en Pagina 6 Plano control de soldadura). - Se encontró en donde se cruzan (empalman) los cordones de soldadura con la plancha Nº2, discontinuidad en esta unión, reparar esta unión. (Ver punto B en Pagina 6 Plano control de soldadura). 	Ver Imagen 1 e Imagen 2
Plancha de fondo Nº2	<ul style="list-style-type: none"> - Durante la examinación se encontraron dos (02) fallas por discontinuidad, las cuales se deberían reparar (Ver punto C y D en Pagina 6 Plano control de soldadura) 	Ver Imagen 3 e Imagen 4
Plancha de fondo Nº3	<ul style="list-style-type: none"> - Durante la examinación en los cordones de soldadura de esta plancha no se encontraron fallas por discontinuidad. 	Ver Imagen 5 e Imagen 6
Plancha de fondo Nº4	<ul style="list-style-type: none"> - Durante la examinación de no se encontraron fallas por discontinuidad. - En la unión de la plancha Nº4 y plancha Nº5, se observa deformación en el cordón de soldadura superficial el cual se debe resanar. (Ver Punto E en Pagina 6 Plano control de soldadura). 	Ver Imagen 7 e Imagen 8
Plancha de fondo Nº5	<ul style="list-style-type: none"> - Durante la examinación de no se encontraron falla por discontinuidad. - En el cordón de soldadura transversal que da más hacia proa de esta plancha, se observa deformación en el cordón de soldadura superficial el cual se debe resanar. (Ver Punto F en Pagina 6 Plano control de soldadura). 	Ver Imagen 9 e Imagen 10
Plancha de costado Nº 1 y Nº2	<ul style="list-style-type: none"> - Durante la mediciones en los cordones de soldaduras en estas planchas inserta, se encontraron fallas por discontinuidades menores no relevante. 	Ver Imagen 11 e Imagen 12
Plancha de costado Nº3	<ul style="list-style-type: none"> - En esta plancha se encontraron falla por discontinuidad en todo cordón de soldadura inferior el cual se debe reparar. (Ver punto G en Pagina 6 Plano control de soldadura). 	Ver Imagen 13 e Imagen 14

**INFORME DE ENSAYO NO DESTRUCTIVO POR ULTRASONIDO SEGÚN NORMAS:
AWS D1. 1 ed. 2015**

- Información General:			
Cliente:	<u>Detroit (David Vicencio)</u>	Hoja:	<u>3</u> De: <u>6</u>
Dirección:	<u>Km. 13 Camino Chiquihue</u>	Proyecto:	<u>Moto Nave AEGIR</u>
Zonas que inspeccionar:	<u>Plancha de fondo</u>	Tipo de Material:	<u>Acero A-36</u>
Identificación que inspeccionar:	<u>Cordones de soldadura en uniones de plancha</u>	Espesor:	<u>10mm</u>
Fecha de ejecución:	<u>06/01/2020</u>	Lugar:	<u>Patio Astillero</u>
Orden de Compra:	<u>00433554</u>		

- Fotografía de la inspección:	
 <p><i>Imagen 1</i></p>	 <p><i>Imagen 2</i></p>
 <p><i>Imagen 3</i></p>	 <p><i>Imagen 4</i></p>



Imagen 5

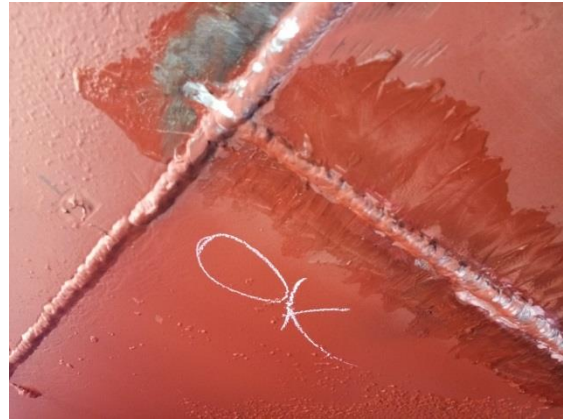


Imagen 6



Imagen 7



Imagen 8



Imagen 9



Imagen 10



Imagen 11



Imagen 12

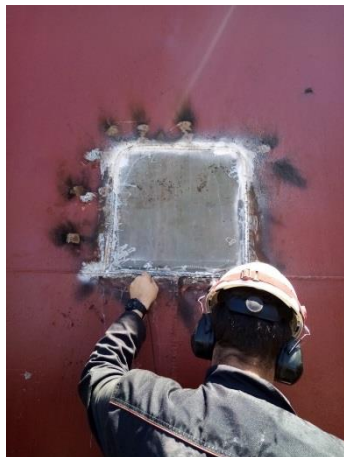


Imagen 13



Imagen 14

INFORME DE ENSAYO NO DESTRUCTIVO POR ULTRASONIDO SEGÚN NORMAS:
AWS D1. 1 ed. 2015

