

**DE&H** Service**Reporte END****Serpentin**

Parte N°

364

Procedimiento de Inspección 015 CLIENTE: OIL ADPPER SERVICES Fecha : 12 de Octubre de 2019

PRACTICA DEL CLIENTE - EQUIPO: H-17 Lugar inspec.: Base Parque Industrial Neuquén

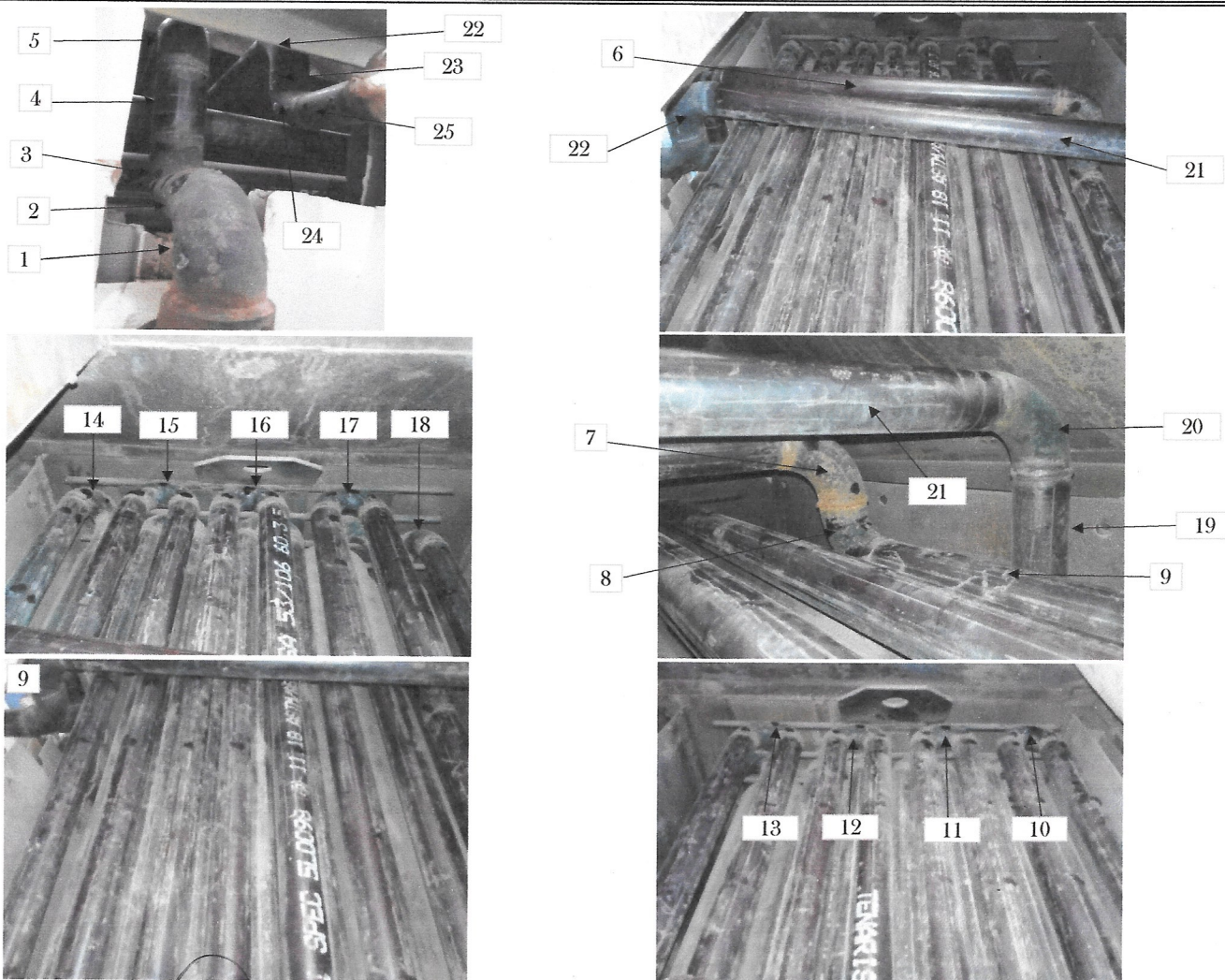
MARCA S/M
N°SERIE H17
NORMA ASTM E 709-95

Dia. Nominal 2"

Espesor Nom. 5.54 mm

Inspección Medición de espesores

Inspeccion a metal limpio :	Arenado	-	Limp. Mecanica	X
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	-	Armado	-
Inspeccion : Visual	Partículas Secas	-	Partículas Húmedas	-
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	X	Control Dimensional	-

ZONA INSPECCIONADA

Observaciones: los valores obtenidos en las lecturas con ultrasonido se observan en el informe N°364/1

APROBADO X NO APROBADO -

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2-341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

		Reporte END Serpentin			Parte N° 364/1
Procedimiento de Inspección	015	CLIENTE:	OIL ADPPER SERVICES		Fecha : 12 de Octubre de 2019
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	H-17		Lugar inspec.: Base Parque Industrial Neuquén
MARCA	S/M	Dia. Nominal	2"		Espesor Nom. 5.54 mm
N°SERIE	H-17				
NORMA	ASTM E 709-95	Inspección	Medición de espesores		
Inspeccion a metal limpio :		Arenado	-	Limp. Mecanica	X
Condiciones de inspeccion:		Desarmado	-	Armado	-
Inspeccion :	Visual X	Partículas Secas	-	Partículas Húmedas	-
Inspeccion con Ultrasonido:		TECMAN TM 130D	X	Control Dimensional	-

DETALLES DE INSPECCIÓN

Se realiza medición de espesor de pared con ultrasonido a serpentín de caldera. Los valores obtenidos en milímetros son:

Serpentin																	
1	CODO	7.2	7.1	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	NIPLE	5.5	5.5	5.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	CODO	7.2	7.1	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	NIPLE	5.7	5.8	5.7	5.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	CODO	7.3	7.3	7.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	TUBO	5.7	5.7	5.7	5.7	5.8	5.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7	CODO	7	7.2	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	CODO	7.2	7	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	TUBOS	5.7	5.5	5.8	5.7	5.5	5.5	5.5	5.5	5.7	5.5	5.7	5.7	5.7	5.7	5.7	5.5
		5.5	5.7	5.7	5.5	5.5	5.7	5.7	5.5	5.5	5.5	5.7	5.7	5.7	5.7	5.5	5.5
10	CURVA	7.1	7.2	7.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	CURVA	7.2	7.2	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	CURVA	7.1	7.2	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	CURVA	7.2	7.1	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	CURVA	7.3	7	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	CURVA	7.3	7.3	7.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	CURVA	7.2	7.3	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	CURVA	7.3	7.3	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	CURVA	7.1	7.2	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	TUBO	5.5	5.7	5.7	5.5	5.7	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	CODO	7.2	7	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21	TUBO	5.5	5.7	5.5	5.5	5.5	5.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	CODO	7.2	7.2	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	NIPLE	5.5	5.5	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	CODO	7.2	7.2	7.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	NIPLE	5.7	5.7	5.5	5.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Serpentin construido con tubos 2" Schedule 80 espesor nominal 5.54 mm. Los valores obtenidos demuestran que el material utilizado es nuevo.

Se realiza inspección a serpentín armado, no se observa corrosión y desgaste.

APROBADO	X	NO APROBADO	-	
PABLO G. DEWEY Ersayo no Destructivo Cert. N° 002 PM 2-341 Norma IRAN ISO 9712 FIRMA CLIENTE				