

**INFORME TÉCNICO**

**N° 762-12**

INPECCION CON RADIOGRAFIA INDUSTRIAL  
A TANQUE DE ALMACEMAMIENTO  
DE ACEITE 1000 M3 "A"

**CLIENTE:** INDUSTRIA PESADA CALDAS E.I.R.L.

CLIENTE: **INDUSTRIA PESADA CALDAS E.I.R.L**

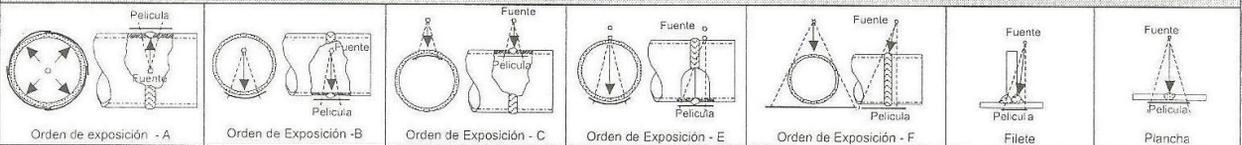
ATENCION: ING. NELVER J. ESCALANTE

TRABAJO / OBRA: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE ACEITE 1000 M<sup>3</sup> "A" / UNIONES A TOPE SOLDADAS

### INFORMACIÓN TÉCNICA

CRITERIO DE ACEPTACIÓN - NORMA	API 650	SELECCIÓN DE ICI	ASTM 1B
% DE EXAMINACIÓN	Muestreo	POSICIÓN DE ICI	Lado de Fuente
MATERIAL BASE	ASTM A 36	HILO ESENCIAL	Ø 0,33 mm
ESPESOR MATERIAL BASE	8.0mm	PELÍCULA UTILIZADA	Agfa D7
TIPO ISÓTOPO - TAMAÑO DE FOCO	Iridio 192 - 3,1 mm	PANTALLA DE Pb (ambos lados)	0.13 mm.
ACTIVIDAD DE FUENTE	20 Ci	DIMENSIÓN DE PELÍCULA	70 x 300 mm
DISTANCIA FUENTE - PELÍCULA	400mm	PROCESO DE REVELADO	Manual
TIEMPO DE EXPOSICIÓN	2:15 min/seg	TEMPERATURA REVELADO	22 °C
TÉCNICA RADIOGRÁFICA	Pared Simple	TIEMPO DE REVELADO	3:30 minutos.
CALIDAD RADIOGRÁFICA	2 - 2T	DENSIDAD DE PELÍCULA	2 - 4

### TÉCNICA DE EXPOSICIÓN UTILIZADA : P



ISOMÉTRICO	IDENTIFICACIÓN	SOLDADOR	DISCONTINUIDAD	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
01	TQ DE ALMAC. DE ACEITE - P1		Fb,I,Ac	ACEPTADO	
02	P2		Fb	ACEPTADO	
03	P3		Fb	ACEPTADO	
04	P4		Ac,Fb	ACEPTADO	
05	P5		Fb,I	ACEPTADO	
06	P6		Fb,I	ACEPTADO	
07	P7		Ac,Fb,I	ACEPTADO	
08	P8		Fb	ACEPTADO	
09	P9		Fb,Ac	ACEPTADO	
10	P10		Fb,I,Ba	ACEPTADO	
11	P11		Fb	ACEPTADO	
12	P12		Ac	ACEPTADO	
13	P13		Aa,Ba,Ac	NO ACEPTADO	(5-27) cm
14	P14		Fb,I	ACEPTADO	
15	P15		Fb	ACEPTADO	
16	P16		I	ACEPTADO	
17	P17		Fb	ACEPTADO	
18	P18		Fb,I	ACEPTADO	
19	P19		Ac,Fb	ACEPTADO	
20	P20		I	ACEPTADO	
21	P21		Fb	ACEPTADO	
22	P22		I	ACEPTADO	
23	P23		Aa,Ac	NO ACEPTADO	(14-16) cm
24	P24		Ac,Fb	ACEPTADO	
25					

### NOMENCLATURA DE DEFECTOS

Aa Porosidad Agrupada	C Falta de Fusión	Da Concavidad interior de raíz	Eb Fisura Transversal	I Cordón Irregular
Ac Porosidad Dispersa	D Penetración Incompleta	Db Concavidad exterior	Fa Socavado interno	
Ae Porosidad alineada en raíz	De Penetración excesiva	Dh Descentramiento High-Low	Fb Socavado externo	
Ba Escoria entre cordones	K Rechupe de raíz	Ea Fisura Longitudinal	T Inclusión de Tungsteno	

LUGAR Y FECHA DE EJECUCIÓN

EXAMINADO POR

SUPERVISADO POR

Chicama, 01 al 03 de Octubre del 2012

ICOT SAC.  
  
 SIMON ESPINOZA TINTAYA  
 Nivel II SNT - TC 1A

CLIENTE: **INDUSTRIA PESADA CALDAS E.I.R.L**

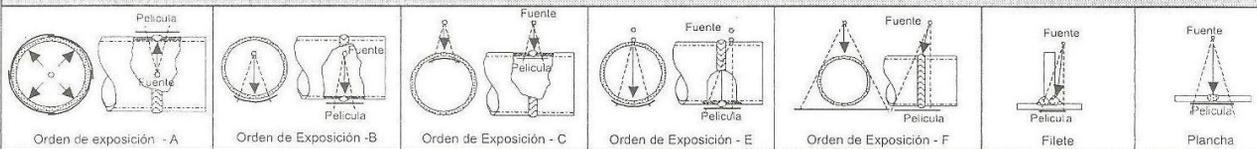
ATENCIÓN: ING. NELVER J. ESCALANTE

TRABAJO / OBRA: TANQUE DE ALMACENAMIENTO DE ACEITE 1000 M<sup>3</sup> "A" / UNIONES A TOPE SOLDADAS

### INFORMACIÓN TÉCNICA

CRITERIO DE ACEPTACIÓN - NORMA	API 650	SELECCIÓN DE ICI	ASTM 1B
% DE EXAMINACIÓN	Muestreo	POSICIÓN DE ICI	Lado de Fuente
MATERIAL BASE	ASTM A 36	HILO ESENCIAL	Ø 0,33 mm
ESPESOR MATERIAL BASE	8.0mm	PELÍCULA UTILIZADA	Agfa D7
TIPO ISÓTOPO - TAMAÑO DE FOCO	Iridio 192 = 3,1 mm	PANTALLA DE Pb (ambos lados)	0,13 mm.
ACTIVIDAD DE FUENTE	20 Ci	DIMENSIÓN DE PELÍCULA	70 x 300 mm
DISTANCIA FUENTE - PELÍCULA	400mm	PROCESO DE REVELADO	Manual
TIEMPO DE EXPOSICIÓN	2:15 min/seg	TEMPERATURA REVELADO	22 °C
TÉCNICA RADIOGRÁFICA	Pared Simple	TIEMPO DE REVELADO	3:30 minutos.
CALIDAD RADIOGRÁFICA	2 - 2T	DENSIDAD DE PELÍCULA	2 - 4

### TÉCNICA DE EXPOSICIÓN UTILIZADA : P



ISOMÉTRICO	IDENTIFICACIÓN	SOLDADOR	DISCONTINUIDAD	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
01	TQ DE ALMAC. DE ACEITE - P13R		Fb	ACEPTADO	
02	P23R		Fb	ACEPTADO	
03	P25			ACEPTADO	
04	P26		Ac,Fb	ACEPTADO	
05	P27			ACEPTADO	
06	P28		Ac	ACEPTADO	
07					
08					
09					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					

### NOMENCLATURA DE DEFECTOS

Aa Porosidad Agrupada	C Falta de Fusión	Da Concavidad interior de raíz	Eb Fisura Transversal	I Cordon Irregular
Ac Porosidad Dispersa	D Penetración Incompleta	Db Concavidad exterior	Fa Socavado interno	
Ae Porosidad alineada en raíz	De Penetración excesiva	Dh Descentramiento High-Low	Fb Socavado externo	
Ba Escoria entre cordones	K Rechupe de raíz	Ea Fisura Longitudinal	T Inclusión de Tungsteno	

LUGAR Y FECHA DE EJECUCIÓN

Chicama, 01 al 03 de Octubre del 2012

EXAMINADO POR

**SIMON ESPINOZA TINTAYA**  
 Nivel II GNT - TC IA

SUPERVISADO POR

