



715834599

**INFORME DE ENSAYOS VISUAL Y POR ULTRASONIDOS
PROBETAS DE HOMOLOGACION**

SOCEVALL Hnos. Valles

VA-LIN-200288



Add value.
Inspire trust.

Más valor.
Más confianza.

TÜV SÜD IBERIA
Avda. San Isidro Labrador, nº 6
28760. TRES CANTOS (Madrid)
Tfno. 91 - 806 17 43
Fax. 91 - 218 85 98

**INFORME
DE ENSAYO CON ULTRASONIDOS
(SOLDADURA)
(UNE-EN-ISO 17640)**
Report of Ultrasonic Test (Welds)

INFORME Nº: 715834599/US1

Report Nº:

VA-LIN-200288/US-1

Página 1 de 2
Page

I.- DATOS GENERALES:										
General data: FABRICANTE: SOCEVALL Hnos. Valles Manufacturer:						CLIENTE: SOCEVALL Hnos. Valles Customer:				
EQUIPO O COMPONENTE: Probetas soldadas Equipment/Item:						DIRECCIÓN: P.I. de San Cristobal C/ Cobalto Valladolid Address:				
TIPO Y CLASE DE MATERIAL: ACERO AL CARBONO Material specification:						DIMENSIONES: N.A. Dimensions:				
TIPO DE UNIÓN: A tope Joint design:						PLANOS: --- Draws:				
PROCESO DE SOLDEO: 111 y 135 Welding procedure:						EXTENSIÓN DEL ENSAYO: 100% SOLDADURAS DE EMPALME A TOPE Extent of test:				
II.- DATOS TÉCNICOS DEL ENSAYO:										
Technical test data:										
Nº EQUIPO: 5827 Equipment:				Modelo: USM GO Model:		TECNICA DE ENSAYO: TEC. 1 Test method:		NIVEL DE ENSAYO: B Level test:		
Marca: GE Brand:				Nº de serie: USMG012035037 Serial number:		AJUSTE DE LA SENSIBILIDAD: DSR 3 Sensitive adjustment:				
PALPADOR/ES: Search unit:						NIVEL DE REGISTRO (GRABACIÓN): -10 dB Recording threshold:				
Tipo Type	Frecuencia Frequency	Ángulo Angle	Dimensiones Size	Nº Palpador Search unit	Nº Cable Nº Cable	NIVEL DE REFERENCIA: -6 dB Reference level:		NIVEL DE EVALUACIÓN: -14 dB Evaluation level:		
ESTADO DE LA SUPERFICIE DE ENSAYO: BRUTO DE LAMINACION Condition of test surface:										
MB4SE	4	0	10			BLOQUE DE CALIBRACIÓN DISTANCIA: V1 Nº 1362 Calibration block distance:				
MW70N	4	70	8X9			BLOQUE DE CALIBRACIÓN SENSIBILIDAD: 3 TALADROS Nº 5004 Calibration block sensitivity:				
SUPERFICIE DEL CORDON: Condition of test surface:						ACOPLANTE: FYp ELITE Couplant:		RANGO DE LA BASE DE TIEMPOS Time base range: 125 mm.		
EL ENSAYO SE EFECTUÓ: The test was carried out:						☐ ANTES DEL TRATAMIENTO TERMICO Before heat treatment:		☐ DESPUÉS DEL TRATAMIENTO TERMICO After heat treatment:		☒ NO APLICA No apply
LUGAR Y FECHA DE REALIZACIÓN DEL ENSAYO: LABORATORIO TSI VALLADOLID 23/09/2020 Place and date of test:										
III.- REQUERIMIENTOS DE ENSAYO SEGÚN: UNE-EN-ISO 17640 Test's requirements according to:						EDICIÓN: 2018 Edition:		PROCEDIMIENTO: Procedure:		
IV.- EVALUACIÓN SEGÚN: UNE-EN ISO 11666 Evaluation according to:						EDICIÓN: 2018 Edition:		NIVEL DE ACEPTACIÓN: 2 Level of acceptance:		PROCEDIMIENTO: Procedure:
V.- RESULTADOS: Results:										
ZONA EXAMINADA Tested section	ESPESOR Thickness mm	DISTANCIA PUNTO DE REFERENCIA (1) Distance from reference point mm	POSICIÓN RESPECTO EJE (2) Position in regard to axis	NIVEL DEL ECO (3) Echo level dB	LONGITUD INDICACIÓN Length of indications mm.	PROFUNDIDAD - Z Depth - Z (mm)	ORIENTACIÓN Longitudinal (L) Transversal (T) Longitudinal or transversal	EXPLORACION Exploration: Tamaño área indicación Indication area size	SITUACION PALPADOR Search unit situation: (4) FIG. POS.	RESULTADOS Result (5)
FFM 111	10									1
AFO 111	10									1
EPC 111	10									1
SGS 111	10									1
SGS 135	10									1
AMM 135	10									1
1) Punto de referencia y sentido: 1) Point of reference and direction: 2) Zona superior (+), Zona inferior (-) 2) Upper zone (+), Lower zone (-)						3) Con respecto al nivel de referencia 3) According to reference level 4) Según figuras de posiciones de inspecciones (Ver procedimiento) 4) See inspection position figures of the procedure		5) 1= Sin defectos, 2= Defectos aceptables, 3= Defectos no aceptables 5) 1= Without faults, 2= Acceptable faults, 3= Unacceptable faults		
OBSERVACIONES: No se detectaron indicaciones relevantes de defectos. Remarks:										
RESPONSABLE TECNICO DEL ENSAYO Nombre (Name): LUIS ANGEL PEROTE BARRASA Nivel (Level): III SEGÚN UNE EN ISO 9712 Fecha (Date): 23 de septiembre de 2020 Firma (Sign):								Revisado por: <i>[Signature]</i>		



Add value.
Inspire trust.
Más valor.
Más confianza.

TÜV SÜD IBERIA
Avda. San Isidro Labrador, nº 6
28760. TRES CANTOS (Madrid)
Tfno. 91 - 806 17 43
Fax. 91 - 218 85 98

INFORME DE INSPECCIÓN VISUAL DE SOLDADURAS

Visual testing report (Welds)

INFORME Nº: 715834599/IV1

Report Nº:

VA-LIN-200288/IV1
Página 1 de 1

Page

1. I.- DATOS GENERALES:

General data:

PIEZA A ENSAYAR (item) ☒ Soldadura, ☐ Chapa, ☐ Forja, ☐ Fundición, ☐ Otros Weld, Plate Forging Casting Other	NOMBRE DEL FABRICANTE: SOCEVALL Hnos. Valles, S.L. Manufacturer
DENOMINACIÓN: PROBETA HOMOLOGACION Denomination:	CLIENTE: SOCEVALL Hnos. Valles, S.L. Client:
TIPO DE UNION: A TOPE Type	DIRECCIÓN: P.I. SAN CRISTOBAL VALLADOLID Address:
MATERIAL: ACERO AL CARBONO Material:	PROCESO DE SOLDEO: 111 y 135 Welding process
ESPESOR: 10 mm. Thickness	EXTENSIÓN DEL ENSAYO: 100% SOLDADURA Extent of test:

II.- EQUIPOS UTILIZADOS EN LA INSPECCIÓN: (Tipo y nº de equipo)

Equipment:

Lupa, linterna y galga de soldadura Nº0416

III.- DATOS TÉCNICOS DEL ENSAYO:

Technical test data:

PREPARACIÓN SUPERFICIAL Y LIMPIEZA: CEPILLADO

Surface preparation and cleaning:

TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE °C: 23 °C

Surface temperature:

MÉTODO DE INSPECCIÓN: DIRECTO

Inspection method:

OTROS DATOS: N.A.

Other test data:

EL ENSAYO SE EFECTUÓ: ☐ ANTES DEL TRATAMIENTO TERMICO ☐ DESPUÉS DEL TRATAMIENTO TERMICO ☒ NO APLICA
The test was carried out: Before heat treatment: After heat treatment: No apply

LUGAR Y FECHA DE REALIZACIÓN DEL ENSAYO: LABORATORIO TSI EN VALLADOLID - 23/09/2020

(Place and date of tests:)

IV.- REQUERIMIENTOS SEGÚN: UNE EN ISO-17637

Requeriment according to:

V.- EVALUACIÓN SEGÚN: UNE EN ISO-5817

Evaluation according to:

NIVEL DE ACEPTACIÓN: B

Acceptance criteria:

PROCEDIMIENTO: ---

Procedure:

PROCEDIMIENTO: ---

Procedure:

VI.- RESULTADOS:

Results:

SOLDADURA EXAMINADA Tested weld	LONGITUD DEL CORDÓN Weld lenght	RESULTADOS 1) Findings																												Observaciones	Admisible Admissible (2)	
		Grietas		Picaduras rechupes		Óxi- dos	F. Fusión y Penetración			Imperfecciones: Forma y Dimensiones																						
		104	105	2017	2024		4011	4012	4013	402	5011	5012	5013	502	503	504	5041	511	509X	515	601	602	603	513	514	60X	60X					
Grietas de cráter	Otras Grietas	Picadura	Rechupe cráter	Capa óxido	Falta fusión bordes	Falta fusión entre pas.	Falta fusión raíz.	Falta de penetración	Mordedura cara	Mordedura raíz	Contracción en raíz	Exceso sobreespesor	Exceso convexidad	Exceso penetración	Descolgadura	Falta mat. Aporte	Desfonda- miento	Concavidad de raíz.	Cebado de arco	Proyección.	Desgarre local	Anchura irregular	Superficie irregular	Marcas	Otros	SI	NO					
FFM 111																										X						
AFO 111																																
EPC 111																																
SGS 111																																
SGS 135																																
AMM135																																

1) Abreviaturas según UNE-EN-ISO 6520-1 Abbreviations according to UNE-EN-ISO 6520-1

2) En base a los criterios del Código o las especificaciones que sean aplicables
On the basis of the criteria of the Code or the applicable specifications

RESPONSABLE TECNICO DEL ENSAYO:

Nombre (Name): LUIS ANGEL PEROTE BARRASA

Nivel (Level): ICS nivel II

Fecha (Date): 23/09/2020

Firma (Sign)

Revisado por: JORGE DEL CAMPO MEDIAVILLA

NOTAS: Este informe no deberá reproducirse parcialmente sin la aprobación por escrito de TÜV SÜD IBERIA. Este informe solo afecta a los objetos sometidos a ensayo.
This report shall not be reproduced except in full, without the written approval of the TÜV SÜD IBERIA. The result of this report relate only to the items tested.