

PARAMETRI dei CONTROLLI

- *Esecutore test:* Ruggero Moreschi
- *Qualifiche rilasciate da Accredia* (Tesserino n° 3043):
 - *Esame magnetico:* II° livello MT normativa EN473 - ISO 9712 e ASME SNT-TC-1A
 - *Liquidi penetranti:* II° livello PT normativa EN473 - ISO 9712 e ASME SNT-TC-1A
- *Controlli RT e UT* (eseguiti esternamente): Vedi certificati specifici allegati.
- *Registrazione delle indicazioni:* Fotografie digitali su CD o DVD
- *Note:*
 - Tutti i particolari non ritenuti accettabili dai criteri sotto elencati non sono stati inseriti nel certificato.
 - Questo foglio insieme al CD / DVD con le foto ed eventuali allegati è parte integrante del certificato al fine delle normative EN e ASME. Tuttavia non ne è necessaria la prestazione in sede di verifica tecnica o sportiva, in quanto dati non richiesti dalla FIA.

Esame MT - Magnetoscopico

- *Norma di riferimento:*
 - *Forgiati:* EN ISO 10228-1 (che aggiornano e sostituiscono le norme precedenti richieste dalla FIA)
 - *Saldature:* EN 1290 (che aggiornano e sostituiscono le norme precedenti richieste dalla FIA)
- *Criteri di accettabilità:*
 - *Forgiati:* EN ISO 10228-1 - Liv. 4
 - *Saldature:* EN 17638 - Liv 1
 - *Speciali:* Non si accettano difetti dovuti all'esercizio e tutti i difetti tipo "cricca"
- *Apparecchiature*
 - *Tipo:* Bancale - *Marca:* Borgo - *Modello:* MAB 200
 - *Tipo:* Giogo - *Marca:* Magneflux - *Modello:* Y1-AC
 - *Tipo di corrente:* Alternata
 - *Magnetizzazione longitudinale:* Bobina su bancale
 - *Magnetizzazione circolare:* Passaggio di corrente su bancale
 - *Magnetizzazione trasversale:* Giogo
- *Metodo di controllo:* Continuo
- *Temperatura d'esame:* 21°
- *Rivelatore*
 - *Mezzo di controllo:* Umido
 - *Tipo:* Fluorescente
 - *Polvere:* Fluorescent Magnetic FW1
 - *Soluzione:* In petrolio
- *Ispezione*
 - *Luce:* Lampada di Wood
 - *Illuminamento:* 18 lux
 - *Irraggiamento:* 12 W/m²
- *Prova del campo magnetico:* Indicatore di campo

Esame PT - *Liquidi Penetranti*

- *Norma di riferimento*
 - *Forgiati*: EN ISO 10228-2 (che aggiornano e sostituiscono le norme precedenti richieste dalla FIA)
 - *Saldature*: EN 571-1 (che aggiornano e sostituiscono le norme precedenti richieste dalla FIA)
- *Criteri di accettabilità*:
 - *Forgiati*: EN ISO 10228-2 - Liv 4
 - *Fusi*: EN 1371-1 - Liv 3
 - *Saldature*: EN ISO 23277 - Liv 1
 - *Speciali*: Non si accettano difetti dovuti all'esercizio e tutti i difetti tipo "cricca"
- *Penetrante*
 - *Colore*: A contrasto di colore
 - *Tipo*: Lavabile con acqua
 - *Denominazione commerciale*: Penetrant Rosso K71B2p
 - *Applicazione*: Spray
 - *Tempo di penetrazione*: 40 min per fusioni - 30 min. per forgiati e laminati
- *Temperatura d'esame*: 19°
- *Rimozione del penetrante*: manuale con acqua
- *Rivelatore*
 - *Denominazione commerciale*: Bio Developer Sviluppatore D112A
 - *Tipo*: Umido a base solvente
 - *Applicazione*: Spray
 - *Tempo minimo di sviluppo*: 10 min
- *Ispezione*
 - *Luce*: Naturale
 - *Illuminamento*: 712 lux
 - *Tempo max di lettura*: 30 min.

Marcatura pezzi

- *Tipo di marcatura*: Micropercussione a punti Pryor
- *Marcatrice*:
 - *Marca*: SIC Marking
 - *Modello*: EP7C
 - *Controllo CNC*: E7
- *Punzone*:
 - *Materiale*: Widia
 - *Angolo punta*: 120°
 - *Raggio di fondo*: R 0,3 mm
- *Note*:
 - La marcatura è indelebile e inamovibile se non per asportazione meccanica.
 - Data la forma del punzone e la microforza impiegata, la marcatura non altera l'integrità strutturale del pezzo.
 - **Sono stati marcati solo i pezzi ritenuti accettabili** secondo i criteri di accettabilità (sopra elencati) a seconda del metodo di controllo indicato nel certificato.

Data

Timbro e firma