

Anexo 5.

Inspección por ultrasonido para medición espesores

CLIENTE:	COMPLEJO DEPORTIVO CUMBAL NARIÑO				
PROYECTO:	MEDICION DE ESPESORES ESTRUCTURA METALICA				
INFORME No:	1				
LUGAR DE INSPECCIÓN:	CUMBAL - NARIÑO	CIUDAD / FECHA:	CUMBAL NARIÑO		
ESPECIFICACIÓN (NORMA):	ASTM E 797.2 STANDARD PRACTICE FOR MEASURING THICKNESS BY MANUAL ULTRASONIC PULSO-ECHO CONTACT METHOD.				
ELEMENTO INSPECCIONADO:	PERFIL ESTRUCTURAL ASTM A572 G50	PLANO No:	N/A		
MATERIAL:	ACRO AL CARBONO	RANGO DE ESPESORES:	N/A		
ESTADO DE LA SUPERFICIE :	LIMPIA	ACABADO SUPERFICIE:	METAL		
PROCESO DE SOLDADURA:	N.A	TIPO DE JUNTA:	N.A.		
TRATAMIENTO TÉRMICO:	N.A	LONGITUD:	N.A.		
LONGITUD DE INSPECCIÓN:	PERFIL 1, 2 Y 3	SUPERFICIE INSPECCIÓN:	LIMPIA		
EQUIPO DE ULTRASONIDO:	DAKOTA	MODELO:	PROGRAMABLE		
MÉTODO:	CONTACTO - PULSO ECO	ACOPLANTE:	ECOGEL		
BLOQUE DE CALIBRACIÓN:	BLOQUE ESCALONADO 0.250" A 1" MATERIAL ANSI 4340/ SN 98-5676	RANGO DE CALIBRACIÓN:	N.A.		
PALPADORES	DIMENSION	FRECUENCIA	ANGULO	UNIDADES:	PULGADAS
DAKOTA	Ø 0.187"	5.0 MhZ	N.A.	VELOCIDAD DEL SONIDO:	0.2330 in/µseg.

