

| | | |
|---|--|-------|
| Магнитный тест частицы Протокол испытаний № : | | дата: |
| заказчик: | проверочное место: | |
| наименование проекта: Заказ №: Имя редактора: | Вход проверочных частей: Заказ №: Имя редактора: | |
| Предмет анализа | | |
| Цель анализа | | |
| спецификация: | материал: | |
| Класс экзамена: | размеры: | |
| Объем тестирования: | Термическая обработка: | |
| Оценка асс. к: | Сварочный процесс: | |
| отклонения от тестовой инструкции | Форма края: | |
| | сварочная позиция: | |
| Der отчет включает umfasst | Число копий | |

нарек:

Этот отчет относится исключительно к объектам расследования и письменной информации клиента. Отчет не допускается дублировать - даже в выдержках - без письменного согласия проверяющего органа.

| Процедура | | | | |
|-------------------------|-------------|----------------------|------------------|--|
| Система проникновения | обозначение | Пакетная нет. | производителя | Измерительный прибор освещенности / Интенсивность освещения [Lx] |
| | | | | |
| Магнитная частица susp. | | | | Измерительный прибор освещенности [UV]/ Интенсивность освещения [W/cm ²] |
| Цвет фона | | | | |
| Состояние поверхностей | | Пред-чистка | | |
| генерация поля | | Испытательный прибор | | |
| Температура испытания | | Магнитного тока | | |
| Силовое поле | | время проникновения | | |
| Удаление пенетранта | | | Время разработки | |
| Очистка после обработки | | | Оценка момент | |

