

| | | |
|---|--|--|
| 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 |

нарекание:

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 | |

