

		FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET					REVISÃO REVISION1
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223		CONTROLE DO SISTEMA - PARTÍCULA MAGNÉTICA SYSTEM CONTROL - MAGNETIC PARTICLE				MÊS / ANO: MONTH/ YEAR	PÁGINA PAGE1/2
DIA DAY	Intensidade da Luz Negra da cabine Vide Nota A - Diário Black Light intensity in cabin See Note A - Minimum 1000 µw/cm² Daily	Performance do Sistema Vide Nota B - Diário System Performance See Note B - Daily	Concentração do Banho - Diário Vide Nota C Bath Concentration See Note C - Daily	Contaminação do Banho - Semanal Vide Nota D Bath Contamination See Note D - Weekly	Intensidade da luz Ambiente Vide Nota E - Semanal Ambient Light Intensity See Note E - Weekly	Intensidade da Luz Branca Vide Nota F - Semanal White Light Intensity See Note F - Weekly	Visto do Técnico Responsável Technical Responsible Sign
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
FS.0963							



FICHA DE SERVIÇOS SERVICE SHEET		REVISÃO REVISION	1
CÓDIGO CODE IAS-RG-0223	CONTROLE DO SISTEMA - PARTÍCULA MAGNÉTICA SYSTEM CONTROL - MAGNETIC PARTICLE	MÊS / ANO: MONTH/ YEAR	PÁGINA PAGE 2/2

TODOS OS DADOS ESTÃO REFERENCIADOS NA NORMA ASTM E1444/E1444M (ALL DATA ARE REFERENCED IN ASTM EASTM E1444/E1444M - 25a.

Nota A: A intensidade da luz negra deverá ser de no mínimo 1.000 µw/cm² na superfície da peça a ser ensaiada. Utilizar o Fotômetro e como referência a distância de 38 cm (15"). Utilizando o fotômetro P/N: _____ Serial: _____ o campo deve ser preenchido quando a utilização do mesmo for aplicável, antes de cada inspeção em valores numéricos. (Note A: The intensity of black light should be at least 1.000 µw / cm ² on the surface of the part to be tested. Use the photometerr at a distance of 38 cm (15 ") as reference. Using the photometer P / N: _____ Serial: _____ tthe block must be filled when its use is applicable, before each inspection in numerical values, when not used must be filled with N/A (not applicable).

Nota B: A Performance do sistema deverá ser checada utilizando indicadores de campo magnético com descontinuidades artificiais. Para preenchimento do campo utilizar a letra "A" para aprovado a e letra "R" para reprovado. (Note C: The Performance of the system should be checked with tmagnetic field indicators with known discontinuities. To complete the block usethe letter "A" for approved and letter "R" for fail).

Nota C: A concentração do banho (quantidade de óxido de ferro) deverá ser feita com a coleta da amostra no tubo graduado em 100 ml, após 30 minutos de funcionamento da bomba e após 60 minutos de descanso para partículas fluorescentes no tubo graduado, a leitura deve ser de 0,1 a 0,4 ml. Não aplicável quando usado sistema portátil em latas pressurizadas. (Note D: The concentration of the bath (the amount of iron oxide should be measured with the sample collection in the 100 ml graduated tube, after 30 minutes of pump operation and after 60 minutes of rest for fluorescent particles in the graduated tube, the reading should be 0.1 to 0.4 ml. Not applicable when used portable systems in pressurized cans.)

Nota D: A contaminação do banho deverá ser checada quando feito o procedimento de concentração verificando se existe alguma faixa ou estria de cor ou aparência diferente entre o pó de ferro decantado e o óleo mineral. O volume total de contaminantes incluindo a faixa ou estria, não pode exceder em 30% do volume de pó de ferro. Para preenchimento do campo utilizar a letra "A" (Aprovado) ou "R" (Reprovado). (Note E: The bath contamination should be checked when the procedure of concentration is done, checking if there is any color band or streak or differences in appearance between the decanted iron powder and the mineral oil. The total volume of contaminants including the band or track or groove may not exceed 30% of the amount of iron powder. To complete the the block use the letter "A" (Approved) or "R" (Fail)).

Nota E: A intensidade máxima de luz ambiente (branca) permitida na cabine escura é de 21.5 lux medidos na superfície da peça a ser ensaiada. Utilizar o Luxímetro P/N: _____ Serial: _____. O preenchimento de campo deverá ser em valores números. (Note G: The maximum intensity of ambiente (white) light allowed at the dark boot is 21.5 lux, measured on surface of the part to be tested. Using the light meter P/N: _____ Serial: _____. The block should be filled with numerical values).

Nota F: A intensidade mínima de luz visível (branca) usada na interpretação de indicações encontradas deve ser de 1.076 lux (100 fc) e deve estar disponível na superfície da peça para avaliação de descontinuidades. Utilizar o Luxímetro P/N: _____ Serial: _____. O preenchimento de campo deverá ser em valores números. (Note G: The minimum intensity of visible (white) light used in the interpretation of information found should be 1.076 lux (100 fc) and it must be available on the surface of the part for evaluation of discontinuities. Using the light meter P/N: _____ Serial: _____. The block should be filled with numerical values).

Nota: O controle periódico deve ser realizado e registrado sempre que for executada uma tarefa. (Note: The periodic control must be performed and registered whenever a task is performed).