

# MAGNETOSCOPIC TEST REPORT

## REPORT CONTROLLO MAGNETOSCOPICO

|   |  |   |   |                               |                    |
|---|--|---|---|-------------------------------|--------------------|
| MT n.<br>MT n.  | <b>24/xxx</b>  | CUSTOMER:<br>CLIENTE:                           |   | P.ORDER n.<br>ORDINE n.       |                    |
| OGGETTO<br>OBJECT.  | <b>HYDRAULIC CYLINDER WELDINGS</b>   |   |   |                               | JOB.N.<br>COMMESSA |
| DISEGNO<br>DRAWING  |  | POSITION<br>POSIZIONE                           | <b>100%</b>   | INSPECTED N.<br>COLLAUDATI N. |                    |
| SURFACE CONDITION<br>CONDIZIONI SUPERFICIALI  | <b>AS WELDED/AS<br/>TURNED</b>   | EXAMINATION PROCEDURE<br>SPECIFICA DI CONTROLLO | <b>UNI EN ISO 17638</b>                             |                               |                    |
| ACCEPTABILITY<br>ACCETTABILITA'   | <b>UNI EN ISO 23278 LIV. 2X</b>  | PROCESSO DI<br>SALDATURA<br>WELDING PROCESS     | <b>METAL CORED WIRE ISO 17632-A<br/>T46 M M1 H5</b> |                               |                    |
| MAGNETIZATION METHOD<br>METODO DI MAGNETIZZAZIONE   |  |   | INSPECTION MEDIUM<br>MEZZO DI ISPEZIONE             |                               |                    |
| <b>GIOGO HR51 – YOKE HR51</b>   |  |   | <b>UMIDO - WET</b>                                  |                               |                    |
| MAGNETIZING CURRENT (AC/DC)<br>TIPO DI CORRENTE (AC/DC)   | <b>AC</b>  | POWDER<br>POLVERE                               | <b>FLAW FINDR</b>                                   |                               |                    |
| DISTANCE / WELDING THICKNESS (mm)<br>DISTANZA / SPESSORE SALDATURA (mm)   | <b>150 / max 60</b>  | TYPE<br>TIPO                                    | <b>BLACK MAGNETIC INK – WHITE CONTRAST PAINT</b>    |                               |                    |
| CLEANING SURFACE<br>PULITURA SUPERFICIE   | <b>GRINDING / BRUSHING</b>   | DEMAGNETIZATION<br>DEMAGNETIZZAZIONE            | <b>NOT REQUESTED</b>                                |                               |                    |
| <b>RESULTS – RISULTATI</b><br><input type="checkbox"/> CONFORME – ACCORDING TO SPEC. <input type="checkbox"/> NON CONFORME – NOT ACCORDING TO SPEC.<br><input type="checkbox"/> NESSUNA INDICAZIONE DA RIPORTARE – NO REPORT INDIC. <input type="checkbox"/> DA RIPARARE VEDI FIG. __ - TO REPAIR SEE FIGURE __<br><input type="checkbox"/> IND. DA RIPORT. SU FOGLIO __ - REPORT INDIC. SEE SHEET __ |  |   |   |                               |                    |
| <b>NOTE:</b>  |  |   |   |                               |                    |
| PLACE<br>LUOGO  | <b>GRUMELLO CREMONESE (CR)</b>   |   | DATE<br>DATA  |                               |                    |
| OPERATOR<br>OPERATORE   | <b>Mattia Capelli - UNI EN 473 LIVELLO 2</b><br><b>NUOVA OLEODINAMICA BONVICINI s.r.l.</b><br>Stab. e Sede Legale: 26023 GRUMELLO CREMONESE<br>Via Castelleonese Km. 60,600<br>Tel. 0372/70231 - 0372/29008 - Fax 0372/70233<br>Cap. Soc. € 100.000 i.v. - Trib. CR Reg. Soc. n. 5666<br>Codice Fiscale: 03600500155<br>Partita I.V.A. 00806240198 |   | INSPECTOR<br>ISPECTOR                               |                               |                    |