

**DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce IO**

Litomyšlská 560, 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908, www.domzo13.cz, ti@domzo13.cz

Protokol č.  
Report No  
Protokoll Nr.

ZI-19-245/PT01

Strana  
Page  
Seite

1/1

**KAPILÁRNÍ ZKOUŠKA**PROTOKOL REPORT *Protokoll*  
PENETRANT TESTING*Eindringprüfung***PT**

Výrobce: Producer: Hersteller:	<b>CUBESPACE s.r.o.</b>							
Sídlo: Settle: Zentrale:	Nad Šetelkou 481, 180 00 Praha 8	IČ: ID: ID:	278 86 794					
Účel zkoušky: Purpose test: Zweck Test:	Kvalifikace postupu svařování dle ČSN EN ISO 15614-1	Číslo pWPS / WPS: pWPS / WPS No: pWPS / WPS No:	BW1-PG					
Zkoušený díl Tested part Prüfstück	Objekt Object Objekt	Svarový spoj č.: 01G/245						
	Zkušební místo Place of test Prüfört	DOM-ZO 13, s.r.o. ,Válcovní 1244/46, 703 00 Ostrava	Stav povrchu Surface condition Oberfl.-beschaff.	Běžný				
	Materiál Material Material	EN 10025-2: S355J2C+N	Metoda svařování Welding process Schweißverfahren	135				
	Rozsah zkoušení Testing extent Prüfungsumfang	100% povrchu svaru, šířka svaru + 10mm na obě strany	Tepelné zpracování Heat-treated Wärmebehandelt	-				
Zkušební údaje Testing data Prüfdaten	Měrky, měřidla Measure Lehre	Luxmetr LX-103 ev.č.: DOM20-LM01 Teploměr ev.č.: DOM20-DT01 Posuvné měřítko ev.č.: DOM20-PM01 Svinovací metr ev.č.: DOM20-DM02	Pomůcky, zařízení Equipment Beihilfen	Lupa, rukavice, utěrky				
	Zkušební postup Test procedure Prüfverfahren	TD303 ČSN EN ISO 3452-1	Zkušební systém Test system Prüfnorm	IIce	Hodnocení / přípustnost dle Evaluation / allowable acc. to Auswertung / Zulässigkeit nach	ČSN EN ISO 23277-2X		
	Penetrant Penetrant Eindringmittel	Penetrant DP-55 Spraycan	Číslo šarže Batch no. Charge Nr.	04517/2	Výrobce Producer Herrstelle	Sherwin Babbco	Zkušeb. teplota Test temperature Prüftemperatur	23 °C
	Rozpouštědlo Solvent Lösemittel	Cleaner / Remover DR-60	Číslo šarže Batch no. Charge Nr.	00417	Penetrační čas Penetration time Eindringdauer	15 min.	Osvětlení Lighting Belichtung	750 lx
	Vývojka Developer Entwickler	Developer D-100 Spraycan	Číslo šarže Batch no. Charge Nr.	10315	Vyvíjecí čas Development time Entwicklungsdauer	15 min.	Dočištění Postcleaning Nachreinigung	<input checked="" type="checkbox"/>
	Odchytky od zkušebního postupu Deviations from the test procedure Abweichungen von der Prüfverfahren	Nejsou						
<b>VÝSLEDEK RESULT ERGEBNIS</b>		*) A- vyhovuje acceptable zulässig NA- nevyhovuje unacceptable unzulässig						
Svarový spoj č. Weld joint No. Schweißstoß Nr.	Rozměr Dimension Maß [mm]	Druh indikace Type of indication Anzeigeart	Velikost indikace Size of indication Anzeigeausdehm	Poloha indikace Position of indication Anzeigemase	Hodnocení*) Evaluation*) Bewertung*)			
01G/245	400x300x4	Bez patrných indikací	-	-	X	-		
-	-	-	-	-	-	-		
-	-	-	-	-	-	-		
-	-	-	-	-	-	-		
-	-	-	-	-	-	-		
Tento protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušebny reprodukován jinak než celý This report can be reproduced in uncomplete form only with written agreement of laboratory Dieser Protokoll kann in unvollständiger Form nur mit schriftlicher Zustimmung des Prüfstelle reproduziert werden								
Zkoušel, hodnotil, schválil Examined, Evaluated, Approved Prüfer, bewerteter, genehmigung	Kvalifikační stupeň / číslo certifikátu Level / Certificate. No Stufe / Zertifikat. Nr.	Datum zkoušení Date of Examination Datum der Prüfung	Podpis Signature Unterschrift					
Ing. Lumír Ciompa	2 / DOMZO13-COP-4158/PT2/C01	28.11.2019						