

### Radiography / Radiografi

Client / Kunde <b>Weldingdroid</b>	File No. / Sag nr. <b>132620</b>	Report No. / Rapport nr. <b>RT-004</b>
Place / Sted <b>Håndværkervej 8, 6600 Vejen</b>	Date / Dato <b>28-02-2023</b>	Page / Side 1 of / af 1
Object / Objekt <b>Inspection of weldings, at Weldingdroid workshop. 100% RT of 1 pcs. Ø204x2mm welding.</b>	Drawing No. / Tegning nr. <b>N/A</b>	Material / Materiale <b>SS</b>

**Supplementary information (without liability, see note) / Supplerende oplysninger (uden ansvar, se note)**

Weld process / Svejseproces:  111 SMAW  121 SAW  141 GTAW  135/131 GMAW  136/138 FCAW  311 OFW  Other Andet

Weld preparation / Fugegeometri:  X  Y  U  V  K  I  FW

Other / Andet:  PWHT / Varmebehandling

Time of examination / Tidsp. for unders.:  Ja  No Nej

+48 Hours after welding / Timer efter svejsning

Reinforcement / Vulst højde: As welded / Som svejst

Surface condition / Overflade beskaffenhed: Smooth / Jævn

Examination procedure / Undersøgelser procedure: DS/EN ISO 17636-1:2013 class B

Accept criteria / Accept kriterier: DS/EN ISO 10675-1:2021 /1

Extent / Omfang:  5%  10%  20%  100%  Of 1 pcs. Ø204mm welding

Deviation from standard / Afvigelse fra standard

Source choice respected / Kildevalg overholdt:  Yes / Ja  No / Nej

Film sensitive respected / Film følsomhed overholdt:  Yes / Ja  No / Nej

Density / Sværtning: 2,3 - 3,75

Between / Mellem

Exposure technique A - E / Eksponeringsteknik A - E

Plate / Plade:  A  B  C  D  E

Panorama:  B

DW / DV:  C

Ellipse:  D

No / Ant. Exp.: 6

SW / EV:  E

Exp.	X-Ray kV	FFD mm	mAm Ci min	Source / Kilde	Equipment No. / Udstyr nr: RA RA 11-	IQI Placement / Placering
1	170	320	2	<input checked="" type="checkbox"/> X-ray	Focal spot Brændplet 1,5 x 1,5 mm	<input type="checkbox"/> Source / Kildeside <input checked="" type="checkbox"/> Film side
2	-	-	-	<input type="checkbox"/> Sel75 <input type="checkbox"/> Ir192	Source dim. x mm	Film type Class Front Pb Back Pb Klasse For Pb Bag Pb
3	-	-	-		Kilde dim. x mm	Alpha 17, 75 Digital N/A N/A

Development / Fremkaldelse: Automatic / Automatisk

Developer / Fremk.: Digital

Fix: N/A

Time / Tid: N/A min

Temp.: N/A °C

Viewing / Betragter: No. / Nr. 16-34

Max density / sværtn.: D = 3,75

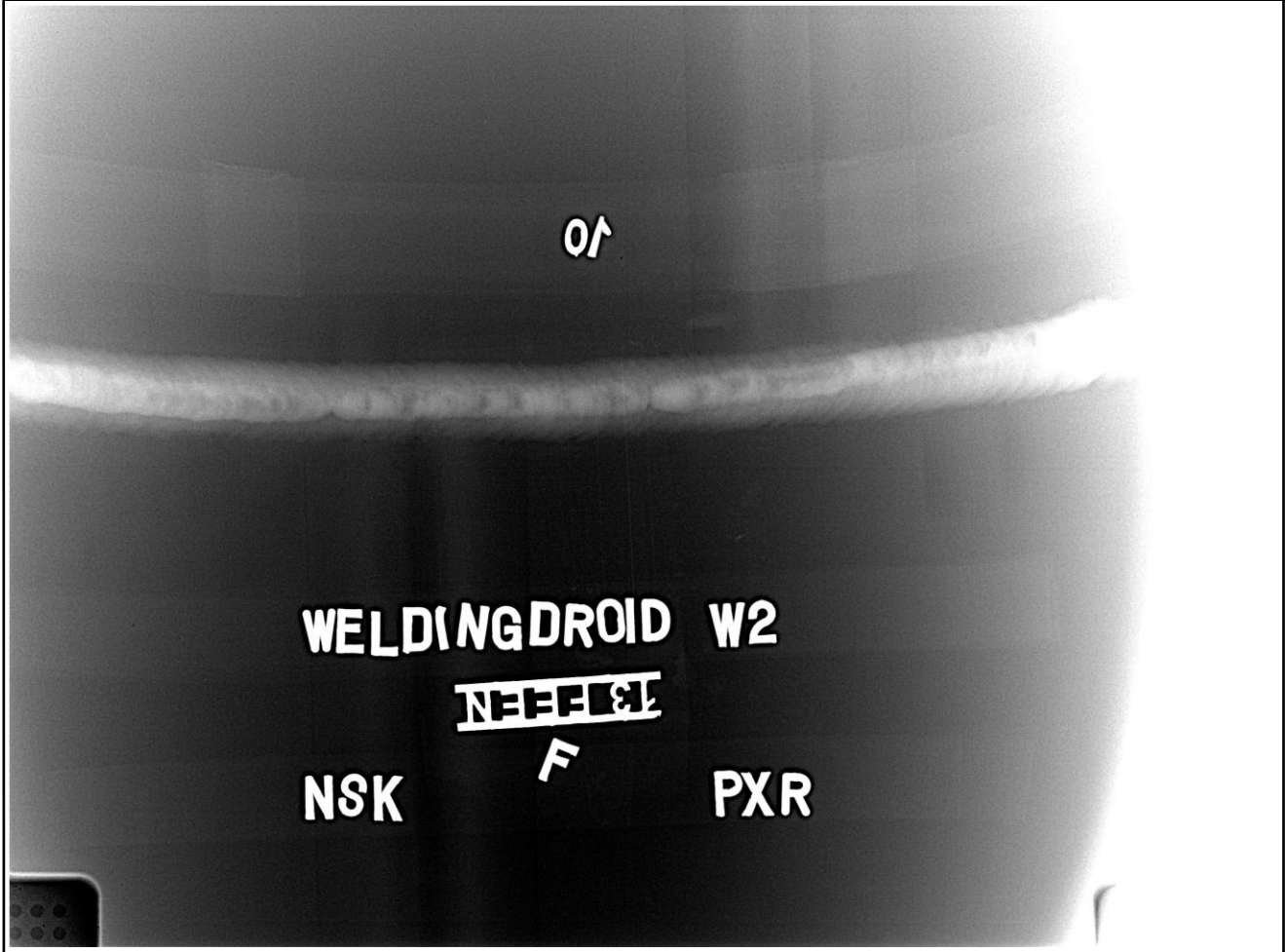
Weld / Film No. / Svejse / Film nr.	Film pos.	Welder / Svejser	Exp. Data	Dim - Thickn. / Dim - Tykkelse	IQI No /Nr	Acc	Reject Kass.	Dom. Defects / Dom. fejl	Def. loc. / Fejl pos.
W5	1-6	-	C1	Ø204x2mm	16	X			

Rep. marked / Rep. mærket: <input type="checkbox"/> On object / På emnet <input type="checkbox"/> On sketch / På skitse	Enclosures / Bilag: No. / Antal 1	Inspector / Inspektør:  Nordisk Svejse Kontrol A/S	Cert. No. / nr. 12811-N2-RT
Remarks / Bemærkninger: Accepted according to standard.		Inspector / Inspektør: Mark N. Thomsen	Date / Dato: 01.03.2023
		Assistant / Assistent: Isam Jad Masri	Cert. No. / nr. 12811-N2-RT
			Cert. No. / nr. 1720-N2-RT

Note: The grey fields supply available, relevant information for guidance only. The giving of such information in this Field Report should not be considered as verification of its accuracy. Note: Oplysningerne i de grå felter er til information og angives kun i den udstrekkning, de er tilgængelige og relevante. Deres angivelse på nærværende markrapport kan ikke betragtes som en verifikation af deres rigtighed.

Enclosures / Bilag

Client / Kunde <b>Weldingdroid</b>	File No. / Sag nr. <b>132620</b>	Report No. / Rapport nr. <b>RT-004</b>
Place / Sted <b>Håndværkervej 8, 6600 Vejen</b>	Date / Dato <b>28-02-2023</b>	Page / Side 1 of / af 1
Object / Objekt <b>Inspection of weldings, at Weldingdroid workshop. 100% RT of 1 pcs. Ø204x2mm welding.</b>		



W6 - example

Remarks / Bemærkninger Accepted according to standard.	Inspector / Inspektør  Nordisk Svejse Kontrol A/S	Cert. No. / nr. 12811-N2-RT
	Inspector / Inspektør <b>Mark N. Thomsen</b>	Date / Dato 01.03.2023
	Assistant / Assistent <b>Isam Jad Masri</b>	Cert. No. / nr. 12811-N2-RT