

Alteração A1

Prefácio

Esta norma da empresa contém alterações à [SN 200-4:2022-06](#) que se revelaram necessárias ao aplicar a norma da empresa.

Alteração

Seção 9.3 Escopo do teste em componentes de transporte de fluido

A Tabela 11 deve ser substituída pela tabela abaixo. As alterações feitas são destacadas em cinza.

Tabela 11 - Escopo do teste para soldas em componentes de transporte de fluido

Limites para irregularidades de acordo com a DIN EN ISO 5817		Execução na fase de pressão	Testes a realizar ^{a)}			
Grupo de classificação	Nº		Inspeção visual (VT)	Teste radiográfico ^{b)} (RT)	Teste de pressão	Teste de vazamento
B (alto)	todos	d)	100%	≥ 25 %	e)	
C (médio)		> 2,5 MPa		≥ 10 %		
D (baixo)		≤ 2,5 MPa		--		

^{a)} A percentagem refere-se ao número de cordões de solda com 100% no teste de costura.

^{b)} Os testes radiográficos podem ser substituídos por métodos de teste de qualidade interna equivalentes. Esses testes só deverão ser realizados se a empresa que executa o trabalho não tiver garantido e documentado as qualificações dos funcionários usando métodos e procedimentos estatísticos adequados. É necessário ter aprovação do SMS group antes do início da produção.

^{c)} exceto o nº 2.13, de acordo com o grupo de avaliação C; consulte o Anexo A (normativo), Tabela A.1

^{d)} O grupo de classificação B deve ser usado para requisitos especiais, independentemente do nível de pressão.

^{e)} Apenas em casos excepcionais. Um teste de pressão ou vazamento é necessário se:

- Os componentes consistem em várias câmaras ou cavidades separadas. O teste é realizado em cada câmara ou cavidade individual.
- costuras de solda foram usinadas. Os testes de vazamento podem ser substituídos por um teste de rachadura após consulta prévia e aprovação por escrito do Controle de Qualidade do SMS group.

É necessária uma especificação de desenho

This copy will not be updated in case of changes !