ELENCO PROVE ACCREDITATE - CATEGORIA: 0

Fucinati

Denominazione della prova / Campi di prova	*Metodo di prova*	*O&I*
Controllo e verifica di difetti superficiali di fucinati (Controllo con liquidi penetranti (PT) di difetti superficiali)	ASME V ART.6:2019, ASTM E165 / E165M-18, UNI EN 10228-2:2016	
Controllo e verifica di difetti superficiali e sub-superficiali di fucinati (Controllo con particelle magnetiche (MT) fino a 5 mm. di profondità)	ASME V ART.7:2019, ASTM E709-15, UNI EN 10228-1:2016, UNI EN ISO 9934-1:2017	
Controllo integrità fucinati con valutazione delle eventuali difettologie (Controllo con ultrasuoni (UT) fino a spessori di 800 mm.)	ASME V ART.5:2019, ASTM A388 / A388M-18, ASTM A745 / A745M-15, UNI EN 10308:2004, UNI EN 10228-3:2016, UNI EN 10228-4:2016	

Fusioni

Denominazione della prova / Campi di prova	*Metodo di prova*	*O&I*
Controllo integrità fusioni con valutazione delle eventuali difettologie (Controllo con ultrasuoni (UT) fino a spessori di 500 mm.)	ASME V ART.5:2019, ASTM A609 / A609M-12 (2018), ASME B 16.34:2017, UNI EN 12680-1:2005	

Fusioni / fucinati

Denominazione della prova / Campi di prova	*Metodo di prova*	*O&I*
Controllo integrità fusioni / Fucinati con valutazione delle eventuali difettologie (Controllo radiografico (RT) fino a spessori di 600 mm.)	ASME V ART.2:2019, ASME B 16.34:2017, ASTM E1030/E1030M-15, UNI EN 12681-1:2018	

Giunti saldati

Denominazione della prova / Campi di prova	*Metodo di prova*	*O&I*
Controllo e verifica di difetti superficiali di giunti saldati (Esame visivo (VT) di difetti superficiali)	ASME V ART.9:2019, UNI EN ISO 17637:2017	
Controllo e verifica di difetti superficiali di giunti saldati (Controllo con liquidi penetranti (PT) di difetti superficiali)	ASME V ART.6:2019, ASTM E165 / E165M-18, UNI EN ISO 3452-1:2013	
Controllo e verifica di difetti superficiali e sub-superficiali di giunti saldati (Controllo con particelle magnetiche (MT) fino a 5 mm. di profondità)	ASME V ART.7:2019, ASTM E709-15, UNI EN ISO 17638:2016, UNI EN ISO 9934-1:2017	
Controllo integrità giunti saldati con valutazione delle eventuali difettologie (Controllo con ultrasuoni (UT) fino a spessori di 300 mm.)	ASME V ART.4:2019, ASTM E273-15, UNI EN ISO 17640:2019	
Controllo integrità giunti saldati con valutazione delle eventuali difettologie (Controllo radiografico (RT) fino a spessori di 300 mm.)	ASME V ART.2:2019, UNI EN ISO 5579:2014, UNI EN ISO 17636-1:2013	

Lamiere

Denominazione della prova / Campi di prova	*Metodo di prova*	*O&I*

Controllo integrità lamiere con valutazione delle eventuali difettologie (Controllo con ultrasuoni (UT) fino a spessori di 150 mm.)	ASME V ART.5:2019, ASTM A435 / A435M-17, ASTM A577 / A577M-17, ASTM A578 / A578M-17, UNI EN 10160:2001, UNI EN 10307:2003	

Materiali e prodotti metallici

Denominazione della prova / Campi di prova	*Metodo di prova*	*O&I*
Controllo e verifica di difetti superficiali di prodotti metallici (Controllo con liquidi penetranti (PT) di difetti superficiali)	ASME V ART.6:2019, ASTM E165 / E165M-18, ASME B 16.34:2017, UNI EN 1371-1:2012	
Controllo e verifica di difetti superficiali di prodotti metallici (Esame visivo (VT) di difetti superficiali)	ASME V ART.9:2019, UNI EN 1370:2012, MSS-SP 55:2011, UNI EN 13018:2016	
Controllo spessimetrico (Controllo spessimetrico con ultrasuoni (UT) spessori > di 0,75 mm.)	ASME V ART.23:2019, ASTM E797 / E797M-15	

Materiali ferromagnetici

Denominazione della prova / Campi di prova	*Metodo di prova*	*O&I*
Controllo e verifica di difetti superficiali e sub-superficiali di materiali ferromagnetici (Controllo con particelle magnetiche (MT) fino a 5 mm. di profondità)	ASME V ART.7:2019, ASTM E709-15, ASME B 16.34:2017, UNI EN 1369:2012, UNI EN ISO 9934-1:2017	

Legenda

UNI = Ente Nazionale Italiano di Unificazione
EN = European Committee for Standardization
ISO = International Organization for Standardization
ASTM : American Society for Testing and Materials
ASME: American Society of Mechanical Engineers
AWS: America Welding Society

Il QRcode consente di accedere direttamente al sito www.accredia.it per verificare la validità dell'elenco prove e del certificato di accreditamento rilasciato al laboratorio.

L'eventuale simbolo "X" riportato nella colonna "O&I" indica che il laboratorio è accreditato anche per fornire opinioni e interpretazioni basate sui risultati delle specifiche prove contrassegnate.

L'eventuale simbolo (*) indica che è attiva una sospensione dell'accreditamento per la specifica attività riportata a fianco