

BLOCOS DE REFERÊNCIA PARA SOLDAS

Código	PS - MAUA- GCQ74 - DG01
Data	18/08/2020
Status da Revisão	Rev.02

- 1 - Os blocos de calibração ou de referência, devem ser do mesmo material ou grupo "P" de materiais similares e mesmo tratamento térmico da peça a ser ensaiada. Para efeitos do ensaio, são consideradas similares os grupos P1, P3, P4 e P5.
- 2 - As dimensões e geometria dos blocos de referência devem estar de acordo com a figura abaixo.
- 3 - Para ensaiar componentes curvos com diâmetros de curvatura menores ou iguais a 500 mm, os blocos de referência deverão ser curvos, dentro de uma tolerância de -0.9 a +1.5. Por exemplo, um bloco com diâmetro de curvatura de 200 mm pode ser utilizado para ensaio de componentes com diâmetro de curvatura entre 180 mm e 300 mm.
- 4 - Os furos dos blocos devem ser usinados paralelos à superfície e com uma profundidade mínima de 38 mm.
- 5 - A tolerância para os diâmetros dos furos é de $\pm 0,4\text{mm}$, e a tolerância para localização na espessura é de $\pm 1,6\text{ mm}$.

Esp. da solda "t"	Esp. do bloco "T"	Diâmetro do furo
menor ou igual a 25 mm	20 mm ou t	3 mm
maior que 25 mm e menor ou igual a 50 mm	40 mm ou t	3 mm
maior que 50 mm menor ou igual a 100 mm	75 mm ou t	3 mm
maior que 100 mm e menor ou igual a 150 mm	125 mm ou t	3 mm
maior que 150 até 200 mm	175 mm ou t	3 mm

