ENSAYO POR LIQUIDOS PENTRANTES

ESTRUCTURA METALICA ASCENSOR TORRE C

Fecha:28-11-2025

COLOMBIA

Eng. Wilson López

INSPECCIÓN LÍQUIDOS PENETRANTES
PROCESO CONTROL DE CALIDAD

Estrutura:	ESTRUCTURA METALICA ASCENSOR TORRE C	**Reporte No.**	1
Cliente:	INGELAB 5G-CONSORCIO ADECUACIONES Y CONCRETOS S.A.S.	**Hoja No.**	1 **de** 5
Plano(s):	PLANTA GENERAL PL01	**O.P.:**	
		Fecha:	25/10/2025

Método de Ensayo

TIPO II METODO C-REMOVIBLE CON SOLVENTE VISIBLE

Tipo de Junta de Soldadura	**JUNTA DE SOLDADURA EN T**
Especificación Material	ASTM A572 Gr 50
Espesor:	1/4"
Limpieza Inicial:	LIMPIEZA CON CEPILLO METALICO
Temperatura de la Superficie:	AMBIENTE 32°C
Marca del Penetrante:	OXYWELD TYPE II
Tiempo de Penetración:	10min
Limpieza Intermedia:	5Min
Marca del Revelador:	OXYWELD TYPE II
Iluminacion:	AMBIENTE >1200 LUX
Tiempo de Revelado:	10Min
Resultados del Ensayo:	ACEPTADO
Soldador:	Produccion
Estampe Soldador:	-
Proceso:	SMAW-SHIELDED METAL ARC WELDING

Parte (s) Inspeccionada (s):

SE INSPECCIONAN LA JUNTAS DE SOLDADURA FILETE DE ESTRUCTURAS RELACIONADAS
ACONTINUACION:
JUNTA DE SODLADURA FILETE COLUMNA No. 1
JUNTA DE SODLADURA FILETE COLUMNA No. 2

Resultado de la Inspección

NO SE DETECTAN INDICACIONES RELEVANTES EN LAS JUNTAS INSPECCIONADAS, EL RESULTADO DE LA INSPECCION ES ACEPTADO
SEGÚN LOS CRITERIOS DE ACEPTACION DE LA CLAUSULA 8, PARTE C DEL CODIGO AWS D1.1. EDICION 2025.

Realizado por: WILSON LOPEZ

Re-inspección

No Requiere

Realizado por:

Control de Calidad		**Producción**	**Cliente** (si aplica)
NOMBRE:	**WILSON LÓPEZ**		
NIVEL:	II		
FIRMA:	ING. WILSON LÓPEZ PERLAZA INSP. DE SOLDADURAS NIVEL II INSP. END NIVEL II ASTM-VT-PT-UT-RT CERT. No. V2C0991590917		

INSPECCIÓN LÍQUIDOS PENETRANTES
PROCESO CONTROL DE CALIDAD

Estrutura:	ESTRUCTURA METALICA ASCENSOR TORRE C	**Reporte No.**	1
Cliente:	INGELAB 5G-CONSORCIO ADECUACIONES Y CONCRETOS S.A.S.	**Hoja No.**	2 **de** 5
Plano(s):	PLANTA GENERAL PL01	**O.P.:**	
		Fecha:	27/10/2025

Método de Ensayo

TIPO II METODO C-REMOVIBLE CON SOLVENTE VISIBLE

Tipo de Junta de Soldadura	**JUNTA DE SOLDADURA EN T**
Especificación Material	ASTM A572 Gr 50
Espesor:	1/4"
Limpieza Inicial:	LIMPIEZA CON CEPILLO METALICO
Temperatura de la Superficie:	AMBIENTE 33°C
Marca del Penetrante:	OXYWELD TYPE II
Tiempo de Penetración:	10min
Limpieza Intermedia:	5Min
Marca del Revelador:	OXYWELD TYPE II
Iluminacion:	AMBIENTE >1300 LUX
Tiempo de Revelado:	10Min
Resultados del Ensayo:	ACEPTADO
Soldador:	Produccion
Estampe Soldador:	-
Proceso:	SMAW-SHIELDED METAL ARC WELDING

Parte (s) Inspeccionada (s):

SE INSPECCIONAN LA JUNTAS DE SOLDADURA FILETE DE ESTRUCTURAS RELACIONADAS
ACONTINUACION:
JUNTA DE SODLADURA FILETE COLUMNA No. 3

Resultado de la Inspección

NO SE DETECTAN INDICACIONES RELEVANTES EN LAS JUNTAS INSPECCIONADAS, EL RESULTADO DE LA INSPECCION ES ACEPTADO
SEGÚN LOS CRITERIOS DE ACEPTACION DE LA CLAUSULA 8, PARTE C DEL CODIGO AWS D1.1. EDICION 2025.

Realizado por: WILSON LOPEZ

Re-inspección

No Requiere

Realizado por:

Control de Calidad		**Producción**	**Cliente** (si aplica)
NOMBRE:	**WILSON LÓPEZ**		
NIVEL:	II		
FIRMA:	ING. WILSON LÓPEZ PERLAZA INSP. DE SOLDADURAS NIVEL II INSP. END NIVEL II ASTN-VT-PT-UT-RT CERT. No. V2C0991590917		

INSPECCIÓN LÍQUIDOS PENETRANTES
PROCESO CONTROL DE CALIDAD

Estrutura:	ESTRUCTURA METALICA ASCENSOR TORRE C	**Reporte No.**	2
Cliente:	INGELAB 5G-CONSORCIO ADECUACIONES Y CONCRETOS S.A.S.	**Hoja No.**	3 **de** 5
Plano(s):	PLANTA GENERAL PL01	**O.P.:**	
		Fecha:	28/10/2025

Método de Ensayo

TIPO II METODO C-REMOVIBLE CON SOLVENTE VISIBLE

Tipo de Junta de Soldadura	**JUNTA DE SOLDADURA EN T**
Especificación Material	ASTM A572 Gr 50
Espesor:	1/4"
Limpieza Inicial:	LIMPIEZA CON CEPILLO METALICO
Temperatura de la Superficie:	AMBIENTE 34°C
Marca del Penetrante:	OXYWELD TYPE II
Tiempo de Penetración:	10min
Limpieza Intermedia:	5Min
Marca del Revelador:	OXYWELD TYPE II
Iluminacion:	AMBIENTE >1100 LUX
Tiempo de Revelado:	10Min
Resultados del Ensayo:	ACEPTADO
Soldador:	Produccion
Estampe Soldador:	-
Proceso:	SMAW-SHIELDED METAL ARC WELDING

Parte (s) Inspeccionada (s):

SE INSPECCIONAN LA JUNTAS DE SOLDADURA FILETE DE ESTRUCTURAS RELACIONADAS
ACONTINUACION:
JUNTA DE SODLADURA FILETE COLUMNA No. 4

Resultado de la Inspección

NO SE DETECTAN INDICACIONES RELEVANTES EN LAS JUNTAS INSPECCIONADAS, EL RESULTADO DE LA INSPECCION ES ACEPTADO
SEGÚN LOS CRITERIOS DE ACEPTACION DE LA CLAUSULA 8, PARTE C DEL CODIGO AWS D1.1. EDICION 2025.

Realizado por: WILSON LOPEZ

Re-inspección

No Requiere

Realizado por:

Control de Calidad	**Producción**	**Cliente** (si aplica)
NOMBRE: **WILSON LÓPEZ**		
NIVEL: II		
FIRMA: ING. WILSON LÓPEZ PERLAZA INSP. DE SOLDADURAS NIVEL II INSP. END NIVEL II ASTN-VT-PT-UT-RT CERT. No. V2C0991590917		

TCA INGENIEROS

Octubre 8 de 2024

CERTIFICA A:

Wilson López Perlaza

c.c. 1.047.396.159

Nivel II en Líquidos Penetrantes

Por haber cumplido con éxito los requisitos de experiencia, capacitación y examen de acuerdo con las disposiciones de la Practica Escrita de TCA INGENIEROS para la Calificación y Certificación de personal en Ensayos No Destructivos No. TCA-END-TC-1A: 2021

Certificado **No: P2 C771 159 1024** **Válido Hasta Octubre 31 de 2027**

Diego F. Chamorro R.
ASNT Nivel III
Certificado No. 57541

T.C.A. INGENIEROS

Luz Marina Parra C.
Directora Administrativa
TCA INGENIEROS SAS.

Cra. 41 No. 18D-70 Int. 908 tel. +57 313-720-8495 e-mail: tcaingenieros.sas@gmail.com MEDELLÍN COLOMBIA

REGISTRO FOTOGRAFICO

Hoja No. 4 **de** 5

Fecha: 28/11/2025

REGISTRO FOTOGRAFICO

Hoja No. 5 **de** 5

Fecha: 28/11/2025

No. 4

No. 4