

Ensaio de fluência a alta temperatura (aplicável a projetos cuja temperatura de transição da resina não exceda 102 °C)	X		7.5.2.11	1 cilindro										X	X		X
Ensaio de tensão de ruptura por solicitação acelerada	X		7.5.2.12	1 cilindro										X	X		X
Ensaio de pressurização cíclica em temperatura extrema	X		7.5.2.13	1 cilindro													
Ensaio de tensão de cisalhamento da resina	X		7.5.2.14	1 amostra representativa por modelo, da camada emolditura de resina													
Ensaio de Ultrassom	X	X	7.7 - a (*6) (*7)	No mínimo, 2 cilindros da linha de produção, ou amostrados para os demais ensaios	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Dureza do liner	X	X	7.7 - e	1 liner	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Ensaio hidrostático (expansão volumétrica)	X	X	7.7 - f	No mínimo, 2 cilindros	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Notas:

(*1) Tendo por referência um Sistema de Gestão da Qualidade ISO 9001.

(*1) Tendo por referência um Sistema de Gestão da Qualidade ISO 9001

(*2) Vide item D.6 do Anexo D deste RAC

(*3) Somente para modificação do material do liner.

(*4) Somente para as Avaliações de Manutenção entre a Avaliação Inicial e a primeira avaliação de Recertificação

(*5) Somente quando houver aumento do comprimento

(*)6 A verificação da espessura mínima de projeto deve ser também realizada, durante este ensaio.

(*)7) O ensaio de ultrassom deve ser realizado por equipamento automático de inspeção, e deve ser realizado após o cilindro já ter sido submetido ao tratamento térmico, ao ensaio hidrostático e à marcação em baixo relevo, quando aplicável.

[illegible][illegible]

Ensaio de resistência a corrosão sob tensão induzida por sulfeto (liners de aço)	X		8.5.2.2 (quando aplicável – se o limite superior de resistência à tração for mais que 950 MPa)	1 liner														
Ensaio de resistência a trincas por carga sustentada (liners de alumínio)	X	X	8.5.2.3	1 liner														
Tração (para o alumínio)	X	X	8.5.2.3	1 liner														
Ensaio de corrosão (liners de alumínio)	X	X	8.5.2.3	1 liner														
Pressurização hidráulica de ruptura	X	X	8.5.2.4	3 cilindros	X	X	X	X	X	X		X	X					X
Pressurização cíclica à temperatura ambiente	X	X [*4]	8.5.2.5	2 cilindros	X	X			X	X		X	X					X
Vazamentos antes da ruptura (VAR)	X		8.5.2.6	3 cilindros														
Fogeiira	X		8.5.2.7	1 ou 2 cilindros	X	X	X							X				X
Perfuração	X		8.5.2.8	1 cilindro	X									X	X			
Ensaio em ambiente ácido	X		8.5.2.9	1 cilindro							X		X	X				
Ensaio tolerância de falha	X		8.5.2.10	1 cilindro		X								X	X			

Ensaio de fluência por alta temperatura (aplicável a projetos cuja temperatura de transição da resina não exceda 102 °C)	X		8.5.2.11	1 cilindro								X	X	X	X
Ensaio de ruptura por solicitação acelerada	X		8.5.2.12	1 cilindro								X	X	X	X
Ensaio de pressurização cíclica em temperatura extrema	X		8.5.2.13	1 cilindro											
Ensaio de tensão de clalhamento da resina	X		8.5.2.14	1 amostra representativa da camada envolvente de resina											
Ensaio de dano por queda do cilindro	X	X	8.5.2.15	1 ou 2 cilindros	X							X	X	X	X
Ensaio de Ultrassom	X	X	8.7 – a (*6) (*7)	No mínimo, 2 cilindros da linha de produção, ou amostrado para os demais ensaios.	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X
Dureza do liner	X	X	8.7 – e	1 liner	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X
Ensaio hidrostático (expansão volumétrica)	X	X	8.7 – f	No mínimo, 2 cilindros	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Notas:

(*1) Tendo por referência um Sistema de Gestão da Qualidade ISO 9001.

(*2) Vide item D.6 do Anexo D deste RAC.