

Transporteur II

Date : 15/07/2025

Bon de commande :

de lot : 25G033

Le matériau d'inspection par particules magnétiques et le numéro de lot indiqués ci-dessus sont certifiés conformes aux spécifications suivantes.

- Code des chaudières et des appareils sous pression de l'ASME, section V, 2007, 2010, 2013, 2015, 2017, 2019, 2021 et Édition 2023, Examen non destructif, y compris les addendas 2005, 2006, 2008, 2009b et 2011a, l'alinéa T-731 (B) et l'article 25, selon le cas.
- Code des chaudières et des appareils sous pression de l'ASME, section V 1995, édition de 1998 et 2001, examen non destructif, y compris les addendas sur les enrouleurs de 1995, les addendas de 1999, 2000, 2002 et 2003, les paragraphes T-752, T-731(B) et l'article 25, selon le cas.
- ASTM E-709-21, paragraphes 8.1.3, 8.5.4, 8.5.4.1 et 8.5.5.
- ASTM E-1444/E1444M-25 para 5.5.2 et ASTM E-3024/E3024M-22a, et 5.5.3
- NAVSEA 250-1500-1, Rev 18, août 2013, para. 12.4.1.6., 12.4.2.3, 12.4.2.3.1 et 12.4.2.3.2.
- NAVSEA T9074-AS-GIB-010/271 (30 avril 1997, y compris l'avis 1, 11 septembre 2014 rév. 1) Les paragraphes 4.3.2.2, 4.3.2.3, 4.3.2.4 et 4.3.2.6.1.y compris l'avis 1.
- MIL-STD-2132F, 29 mars 2016 Paragraphes 6.1.3, 6.2.3, 6.2.4, 6.2.5, 6.2.6 et 6.2.7.
- Le point d'éclair du matériau est supérieur à 200 °F lorsqu'il est testé par la coupe fermée de Pinsky-Marten Method (ASTM D-93).
- Le véhicule satisfait aux exigences de la norme A-A-59230 du 7 juillet 1998, y compris l'avis 1, 2, 3, 4.
- Le véhicule répond aux exigences de l'AMS 2641D, Rev. 2020-10. Le véhicule est classé comme type 1 selon le paragraphe 1.3.

Ce matériau est certifié exempt de mercure et a été fabriqué sans équipement contenant du mercure.

Les numéros de lot apparaissent sur les étiquettes des contenants en vrac et sur le fond des aérosols.



Laurie Marx
Gestionnaire du contrôle de la qualité

Date : 15/07/2025

Bon de commande :

RAPPORT DU FOURNISSEUR - RÉSULTAT DE L'ESSAI

Veuillez faire parvenir en double
exemplaire à : RAPPORTS, LABORATOIRE DE
CONTRÔLE DES MATÉRIAUX
PRATT et WHITNEY
(Usine à laquelle les matières sont expédiées)

Il s'agit d'attester que le ou les numéros de paragraphe
des 4 premiers, plus 5 s'il y a lieu).

Appliquer à l'envoi ci-dessous : (insérer au moins un

- (Se rapporte aux matières premières, aux pièces provenant de matières premières fournies ou achetées par le vendeur, ou aux assemblages avec des composants provenant de matières premières fournies ou achetées par le vendeur.) Ce document montre les résultats des tests requis par Pratt & Whitney Aircraft sur les matériaux d'assemblage, pièces et composants inspectés et acceptés.
- (Concerne les composants produits à l'aide des matières premières de Pratt & Whitney Aircraft sans modifications par le fournisseur.) Pratt & Whitney Aircraft a fourni les matériaux utilisés pour usiner ou former les pièces et assemblages.
- (Concernant les pièces ou composants d'assemblage fabriqués à partir de matières premières fournies par Pratt & Whitney Aircraft et modifiées chimiquement ou métallurgiquement par le fournisseur pour modifier substantiellement la surface ou l'état interne.) Les composants des assemblages ont été fabriqués à partir de matières premières fournies par Pratt & Whitney Aircraft pour fabriquer ces pièces ou composants d'assemblages. Tous les composants de l'assemblage ont été inspectés et jugés conformes aux spécifications de Pratt & Whitney Aircraft; les résultats des tests sont inclus.
- (Applicable aux matières premières, pièces ou ensembles réparés ou retravaillés.) Les matières premières, pièces ou assemblages ont été retravaillés ou réparés conformément aux instructions de Pratt & Whitney Aircraft. Ils sont identiques aux matériaux, pièces ou ensembles d'origine, sauf pour les composants remplacés. (Applicable à tous les assemblages, et aux pièces lorsqu'elles sont spécifiquement autorisées par l'acheteur.) Des preuves complètes, chimiques, physiques et autres, à l'appui de l'acceptabilité des matières premières et des composants sont au dossier et disponibles pour examen.

NUMÉRO DE PIÈCE OU D'ASSEMBLAGE (Taille si pas de numéro de pièce) PMC 1887AE		CHG. LTR.	SUF. N° 1	SPÉCIFICATIONS, TELLES QUE COMMANDÉES PWA 300 Rev. BV	
QUANTITÉ	DATE D'EXPÉDITION	EMPLACEMENT DE L'USINE DE PWA À EXPÉDIER		BORDEREAU D'EMBALLAGE NO. N° de bon de commande	
CHALEUR, LOT, CODE OU NUMÉRO DE LOT PREMIÈRES N° de lot		FOURNISSEUR DE MATIÈRES 25G033		TYPE COMPOSÉ OU MOULAGE Transporteur II	CODES DE CHALEUR PWA (si nécessaire)

Les non-conformités des matériaux, pièces ou ensembles aux exigences de spécification, ainsi que l'autorisation pertinente pour leur fourniture, sont détaillées ci-dessous.

RÉSULTATS DES TESTS (Utiliser le verso si nécessaire)

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	VALEUR ACCEPTÉE	LIMITES DU CMP (MINIMUM)	LIMITES DU CMP (MAXIMUM)
Point d'éclair	218	200° F	--
Viscosité @100F	2,56	--	3,0 CS
Teneur en eau	S.O.	--	--
Luminosité fluorescente	S.O.	90 %	110 %
AMS 2641	PASSE	--	RENCONTRE
PROPRIÉTÉS CHIMIQUES	VALEUR ACCEPTÉE	LIMITES DU CMP (MINIMUM)	LIMITES DU CMP (MAXIMUM)
Teneur en fluorure	S.O.	--	S.O.
Teneur en chlorure	S.O.	--	S.O.
Teneur en soufre	S.O.	--	S.O.
Teneur en sodium	S.O.	--	S.O.

Magnaflux certifie que Carrier II répond aux exigences de la PMC 1887AE - 1

NOM DU FOURNISSEUR MAGNAFLUX	BY (Agent autorisé) Laurie Marx, gestionnaire du contrôle de la qualité 
ADRESSE DU FOURNISSEUR 218, rue Industrial, DeWitt, Iowa 52742	

155 Harlem Ave.
Glenview, IL 60025
Tél. : 1-847-657-5300