

مهم ✓ تست PT: برای تست پمپهای استفاده می شود

تستهای نامزد PT

PT تستی است برای تشخیص عیوب نه دهنده ی آگیا به سطح راه دارد.

توضیح: روی سطوح متخلخل تقریباً اعمرائی شود. و معایبی نه صاف باشد.

✓ محدودیت های PT: رابو سیر

مراتی ندارد PT رابو سیر

مراتل ناره

مرمده اول = پیشی تمیز کردن یا p/c cleaning

دوم: به بار برین ماده ی نفوذ شده Apply penetrant

سوم: پاک کردن نفوذ شده Remove excess pen

تبعه گیری

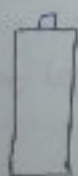
5- تامل، inspection

developer

چهارم: به بار کردن

6- تمیز کردن عمده بار post cleaning

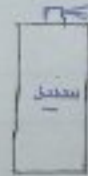
تست 2: در PT از چند نوع اسپری استفاده می شود: 3- نوع



1- clean



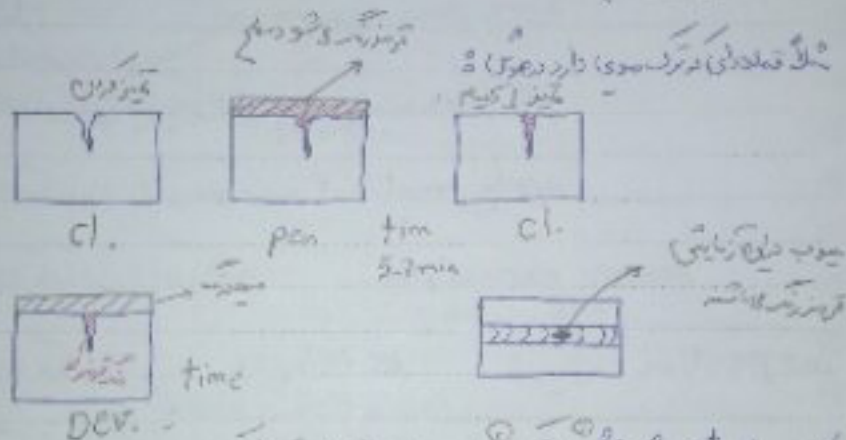
2- penetrant



3- developer

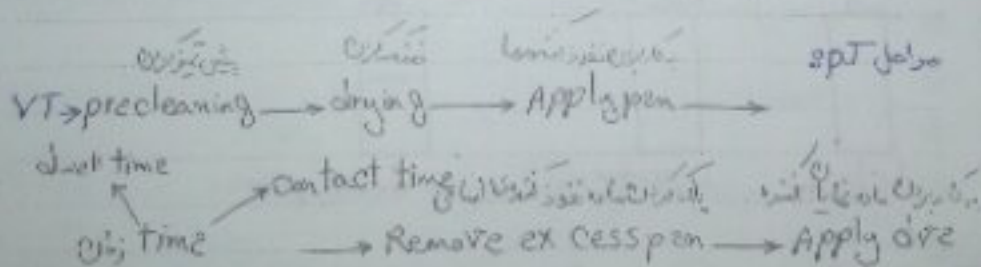
ابتدا سطح تست روی ماده صوری اعمال می شود. استفاده از صوری (از دست تمیز کردن) سپس نامبار 1

- سطح چوبی را تمیز کرده سپس آنرا خشک نمائید و برای آلودگی در مرحله بعدی نفوذی که در مرحله قبل ایجاد شده است و چوب را ویتیم کنید developer را بزنیم. و این آلودگی درون چوب می شود (اسیدی نفوذ کرده و با آن می آلودیم بعد اسپریت را بزنیم و در آخر تمیز بداریم اسپریت developer را با آن می شویند و چوب سطحی می باشد)



کپسولهای pt می شوند، پلی استر و چوب را تمیز می کنند و به مرحله بعد می روند.

مختل باشد و این روش می باشد.





۴- چسب‌ها نسبت به سیمان‌ها آسپد (مثلاً سیمان) چسبندگی بیشتری دارند.

۵- چسب‌ها (کودکی) حاوی سیمان  $PC$  و  $polymer$  است. این مواد به شکل ذرات با هم مخلوط شده و به سیمان  $PC$  می‌گویند (یعنی  $PC$  را تقویت می‌دهد).

۶- خاصیت سوزنی را کاهش می‌دهد.

توجه ۲: باید توجه داشت مواد  $precleaning$  چسب است. به علاوه آکسید براندینگ (مثلاً اسیدری) یا سیتیک اسید نیز دارد ولی به  $Al$  چسب ایجاد ضرورتی ندارد.

توجه ۳:  $cleaner$  یا تمیز کننده، باید توان حذف آلودگی را داشته باشد.

روش‌های تمیزکاری (درخت  $P.T$  یا تمیز کننده) که در دسترس دندانپزشکان است.

۱- حلال ( $solvent$ ) : این حلال‌ها می‌توانند آلودگی‌های آلی را در خود حل کنند و با برطرف کردن آن.

در بسته بندی قرار می‌گیرد. روش‌های  $spray$  (پاشی)،  $wiping$  (مالش) یا  $ultrasonic$  (اولتراسونیک).

نمک زدن  $dipping$  و استفاده از مواد خاص که در بسته بندی قرار می‌گیرد و سوزنی می‌شوند.

۲- شوینده‌ها ( $detergent$ ) : این مواد برای پاک کردن آلودگی‌های پایستگی استفاده می‌شوند.

(آبی) روش‌های پاک کردن مواد به صورت گرم استفاده می‌شود. پاک کردن فیزیکی (مثلاً با برس) و پاک کردن شیمیایی (مثلاً با اسید).

روش‌های تمیزکاری

✓ روش‌های تمیزکاری درخت  $P.T$  را تمیز کننده



۱۴) رایتبریا (Paint Remover) : به دو صورت مایع و پودری می باشد، عملکرد هر دو قبل از پوشکاری

1- یازدهم روزی که از جمیع یزد 2- پایونز و آب باقی مانده در سطل و در آن می کشند.

توضیح ۴: رتبه یوساگد موجب به جای آمدن درجه دوم دلیلی آید مثالی بر این مدام سازی موجب

(۷)  $\vec{a} = a_1\vec{i} + a_2\vec{j} + a_3\vec{k}$ ،  $\vec{b} = b_1\vec{i} + b_2\vec{j} + b_3\vec{k}$  و  $\vec{c} = c_1\vec{i} + c_2\vec{j} + c_3\vec{k}$  را بردارهای سه‌بعدی در نظر بگیرید. اگر  $\vec{a}$ ،  $\vec{b}$  و  $\vec{c}$  بردارهای هم‌خط باشند، آنگاه  $a_1b_2 - a_2b_1 = a_1b_3 - a_3b_1 = a_2b_3 - a_3b_2 = 0$  است.

تمليق

۱. etch (ایچ) = این روش از یک ماده فلزی استفاده می‌کند و می‌تواند آن را

نایب دینت رز برای صلواتی از خود می بیا اکسب و ساقی استقلاده پس از آنکه دکانی از روی معامله

والله اعلم بالصواب

۱- مکانیک (Mechanics) : بررسی قوانین حرکت و نیروها و تغییرات انرژی و غیره می باشد.

[illegible]

۱۵. رفعتی از حد و مالک

برقوت ا. ا.

Drying (خشک کردن) به معنای خشک کردن است و در مورد

۱. استفاده از عدای نرم ۲. ملای سرد و جوی ۳. استفاده از جوی، ملای و عدای (در کنار)



که تمام اینها = (7) / خصوصیات و تست P.T در شرکت فرن ملین 10 ASME و در شرکت  
ASTM

5. افزایش P.T در روش خشک (سخت طبیعی) / 5. افزایش P.T در روش سردی

نیایا خاص سخت می شود.  $10^5 - 52^{\circ}\text{C}$  ASME (مقدار سابق)

ملین ASME تست آ. پ. و در شرکت فرن ملین  $10^5 - 43^{\circ}\text{C}$  ASTM (دستگاه درجه)

✓ در دمای  $90^{\circ}\text{C}$  هر سنبودی توانوستنل شود مواد P.T در دما  $10^5$  مستقیم فوراً آب باید قرار دهیم

توجه 55 پس از سردی در  $0^{\circ}\text{C}$  یک بار دیگر سردی شد و این را داریم. باید پاشی تراشای فقط است

گیرد / این است مواد A.M. در دما  $10^5$  مستقیم فوراً آب باید قرار دهیم

توجه 56 حتماً باید قرار شود آ. پ. با یک بار پاشی  $10^5$  شود. تراشای ریزع صوب P.T

پاک ریزع مواد آ. پ. از روی است. (بهم)

مبداً (دستی) XX

مراحل P.T را به ترتیب بنویسید

Vt  $\rightarrow$  pre cleaning  $\rightarrow$  drying  $\rightarrow$  pm  $\rightarrow$  dwell time

$\rightarrow$  cleaning  $\rightarrow$  dev  $\rightarrow$  dwell time  $\rightarrow$  In  $\rightarrow$

post cleaning

(مهم)

✓ شویا به دمای مواد pm باید به دما  $10^5$  باشد (مهم)

۱- کشش سطحی (surface tension) - ۲- قاعده پیچ و مهره - ۳- قاعده استوایی یا لا  
capillary action - ۴- ویسکوزیته یا چسبندگی - ۵- قابلیت انحلال یا قابلیت حل شدن  
۶- قابلیت نفوذ یا نفوذپذیری - ۷- قابلیت نفوذ یا نفوذپذیری - ۸- قابلیت نفوذ یا نفوذپذیری  
۹- قابلیت نفوذ یا نفوذپذیری - ۱۰- قابلیت نفوذ یا نفوذپذیری  
(wettability)

انواع Pen و نام بریدگی

۱- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۲- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۳- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۴- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۵- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۶- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۷- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۸- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۹- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۱۰- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)

۱- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۲- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۳- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۴- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۵- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۶- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۷- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۸- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۹- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۱۰- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)

۱- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۲- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۳- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۴- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۵- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۶- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۷- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۸- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)  
۹- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity) - ۱۰- اثر تست زیر نور (ویسکوزیته) (viscosity)





آرژانتین در دوتا spray و برش و قلمو Brush و Deep و جوشان

دوتا pour (ریختن یا پاشیدن)

۱- آلودگی بدن، آلودگی محیطی یا آلودگی از می شود و دوتا آلودگی از 30 و 40 می باشد

۲- Brush برای سطوح خیلی نرم استفاده می شود که آلودگی می کند و در دوتا آلودگی از ۳۰

۳- Deep (سازنی، نیمه قوی، دوتا) دوتا آلودگی از ۳۰ می شود و در دوتا آلودگی از ۳۰

دوتا

دوتا dwell time (تیر و آلودگی بدن) سطح دوتا و آلودگی از ۳۰ pen سازنی

سطح دوتا و آلودگی (دوتا dwell time)

۴- آلودگی از ۳۰ dwell time (تیر و آلودگی بدن) سطح دوتا و آلودگی از ۳۰

۵- آلودگی از ۳۰ dwell time (تیر و آلودگی بدن) سطح دوتا و آلودگی از ۳۰ pen

آلودگی از ۳۰

dwell time (تیر و آلودگی بدن)



بکے بارے میں اس وقت تک کہ  $R.T$  سے زیادہ (یعنی اس قدر)  $u.T$ ،  $u.T$  اور  $u.T$  سے زیادہ

۳- شرکت لازم برای امور عمومی را در وسیله اقله با دو مخالفی بشود ۲- در آن مخالفی و می

بایر اقبال شکرده تعالیٰ مدحش شود که عزت و تقویٰ و ایمان و تقصیر و تقصیر و تقصیر

توضیح (۱) = جهت عیب و خلل در میل یا بر یا خام زانویه در باب ۲.

۴- مراحل مختلف امرای م.آ. را بنویسید.

۱. (v.t) (v.i) سفید کردن (سفید کردن) white (سفید کردن) (v.t) (v.i) سفید کردن (سفید کردن)

وشرح بالترتيب: 3- طين 4- time براس شمشیر 5- بخار جوی نرس بالستفاد از یک جریان

فما ليس - ٥ - اعقل درن پور اكن (قوله ابتداء ففما ليس) في قوله درن قطع برن ففما ليس

۱-۲-۳-۴-۵-۶-۷-۸-۹-۱۰-۱۱-۱۲-۱۳-۱۴-۱۵-۱۶-۱۷-۱۸-۱۹-۲۰-۲۱-۲۲-۲۳-۲۴-۲۵-۲۶-۲۷-۲۸-۲۹-۳۰-۳۱-۳۲-۳۳-۳۴-۳۵-۳۶-۳۷-۳۸-۳۹-۴۰-۴۱-۴۲-۴۳-۴۴-۴۵-۴۶-۴۷-۴۸-۴۹-۵۰-۵۱-۵۲-۵۳-۵۴-۵۵-۵۶-۵۷-۵۸-۵۹-۶۰-۶۱-۶۲-۶۳-۶۴-۶۵-۶۶-۶۷-۶۸-۶۹-۷۰-۷۱-۷۲-۷۳-۷۴-۷۵-۷۶-۷۷-۷۸-۷۹-۸۰-۸۱-۸۲-۸۳-۸۴-۸۵-۸۶-۸۷-۸۸-۸۹-۹۰-۹۱-۹۲-۹۳-۹۴-۹۵-۹۶-۹۷-۹۸-۹۹-۱۰۰

7. میز درین نقطه 8 - ازین میز، میان مذاهب و قبلت علی

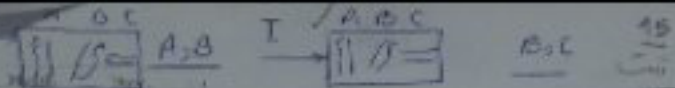
✓ برای تشخیص بهتر سرب در تست M.T. علاوه بر این موارد:

۱- عیب هر چه هم در آن مخالفتی نزدیک باشد بهتر است. ۲- زاویای عیب و میزان به

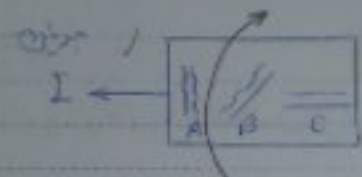
سالی باشد خطره ای که جسم را تود می کند و به جسم بار می آورد و میب (مشتقی) کند (راستی)

(20)

✓ موجودیت + Europe

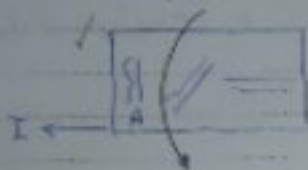


در این مدار جریان  $I$  در تمام بخش ها یکسان است.



با این حالت جریان  $I$  در تمام بخش ها یکسان است.

چون طبق قانون دست راست جریان در سرت به پای است



در A به سمت راست می شود.

پس در جریان AC نقطه در سرب می کشی (ششوی) و در

نقطه (2) در جریان DC نفوذ می شود (چون میدان تولید می شود در تمام نقاط نفوذ می شود)

در

قانون دست راست برای جهت جریان: جهت جریان اگر در راستای جهت است

راست باشد انگشتان سوراخ و جهت آن را ششوی و در

پایه ها می کشی

در مدار در دو مغناطیس را نام ببریم: 1- آهن - 2- نیکل - 3- بابت 4- آلومینیم مغناطیس آهن و

که چیدمان ذرات مغناطیس در هسته آهن و نیکل

در دو نوع ذرات مغناطیس داریم: 1- آهن - 2- نیکل (در قوسهای ششوی)

مربوط

که در مدارهای مغناطیس ذرات آهن و نیکل را می کشد و در تمام نقاط مغناطیس را می کشد







حدودیت در احیای <sup>۱</sup>خداوند است. کجاست انسان نمی رسد. دلالتش بر قابل تغییر نیست. ۳. اگر خدای قوی باشد چرا از ان ارتعاده نمی آید. ۴. چنان است ذرات مختلف به هم را پیچیده و با هم زده می شود.

(۱) - یوگایلیس (التر و خدایلیس) (التر و خدایلیس) می بیند مولد بدست است. اگر خدایلیس فولاد نرم - دارای پایه های ثابت یا متحرک. قابلیت خدوشی در روشن کردن و به راحتی از قطعه جدایی شود و حالت lifting power دارد. (یعنی قطعه را بالا می کشد)

۲. عادیای سوزی در دوردی به های خود قطعه از عادیای خدایلیس جهت حمل و نقل جریان خدایلیس است. خدایلیس سوزی در دوردی و خدایلیس و یا خدایلیس هستند که شکل آن لوله ای شکل است.

تجهیزات لازم برای (M.T.) (معمولاً) سفید safety glasses

۳. جلاز قوه ۴. نور منب ۵. ذره بین در جایی حساس ۶. لایحه حاد برای برش ۷. وسیله برای حیات ایادیدان Magnetic power, white