



Fabricante: Talleres Acero Rey S.A. de C.V.
ACEROREY Av. Los Angeles 730 Ote.
 Monterrey, N.L. México
 Tel. (81) 8331-5116 Fax (81) 8331-5176
 API, ASTM Y ASME www.acerorey.com.mx
 Licencia No. 5L-0219 E-mail: acerorey@prodigy.net.mx

Certificado de Calidad
 Analisis Físicos y Químicos
 Certificado No.
 C-0110083

Cliente: Plesa Anáhuac y Cía, S.A. de C.V.
 Av. Valle de las Alamedas No. 66-O; Col. San Francisco Chilpan Tultitlán
 Estado de México México
 Tel: 55-10-83-86-28 Fax 55-53-10-23-56

OT	Partida	Pedido del Cliente	Diametro Ext. Nominal mm.	Espesor Nom. mm.	Longitud Nominal m.	Especificacion de Fabricacion	Proceso de Soldadura	Producto	Tipo de Tuberia	Fecha de Fabricacion
A767	01	22667	457.2 (18")	25.4 (1")	12.192 (480")	ASTM A500 ED. 13 Gr. B	Costura recta longitudinal soldada con Arco Sumergido Doble (DSAW)	Tuberia de Acero al Carbón	SAWL	ene - 16

O = Analisis de Olla, P = Analisis a Producto
 S = Analisis a Soldadura Depositada

Análisis Químico

Tipo	Colada (Heat)	C	Mn	P	S	Si	Cu	Cr	Ni	Mo	Al	V	B	Nb/Cb	Ti
O	249514	0.1740	0.8950	0.0170	0.0060	0.1950	0.0310	0.0250	0.0250	0.0070	0.0360	0.0030		0.0020	0.0030

Pruebas Mecanicas

Metal Base								Soldadura		
Limite Elastico Mpa (PSI)	Ultima Tension Mpa (PSI)	Elongacion en 50 mm (2") Especimen Plano (%)	Ratio L.E./U.T.	Orientacion T: Transversal L: Longitudinal	Especimen Rectangular	DWTT Shear Area			Ultima Tension Soldadura Mpa (PSI)	
						Temp (°C)	1 (%)	2 (%)		P (%)
294.82 (42760)	431.54 (62590)	41	0.6832	T	Rectangular				463.67 (67250)	

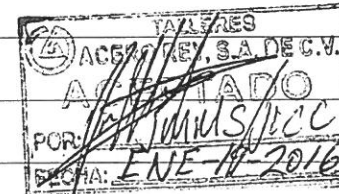
Pruebas No Destructivas (PND)

Inspección a Costura Recta Soldada PND

Inspección	Metodo	Estados
Radiografía (RT)	Inspección Radiográfica a Costura Recta Longitudinal al 10%;	Penetrometro 1 ASTM B Aceptado

Relacion de Tuberia

No Pieza	Longitud (m)	No. Aceptacion	Boca	Diametro Ext. (mm)	Espesor (mm)	Bisel	Redondez		Rectitud	Colada (s) (Heat)	Partida del Cliente
							Min (mm)	Max (mm)			
1	12.16	1	A/B	457.4 457.4	25.5 25.4	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1
2	12.17	2	A/B	457.2 457.2	25.5 25.4	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1
3	12.17	3	A/B	457.2 457.2	25.4 25.5	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1
4	12.17	4	A/B	457.4 457.2	25.5 25.5	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1
5	12.16	5	A/B	457.4 457.2	25.5 25.5	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1
6	12.16	6	A/B	457.7 457.2	25.5 25.5	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1
7	12.17	7	A/B	457.2 457.2	25.5 25.4	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1
8	12.14	8	A/B	457.2 457.2	25.5 25.4	30° 30°	-1.0 +1.0	+1.0 0.0	OK	249514	1



Certificamos que el reporte de pruebas es correcto y aceptado de acuerdo a la especificacion ASTM A500 ED. 13 Gr. B

Fecha: ENE-19-10

Ing. Carlos Aguilar Montemayor
 Gerente del Sistema de Calidad