

Fabricante: Talleres Acero Rey S.A. de C.V.
 Av. Los Angeles 730 Ote.
 Monterrey, N.L., México
 Tel. (81) 8331-5116 Fax (81) 8331-5176
 www.acerorey.com.mx
 E-mail: acerorey@prodigy.net.mx

Certificado de Calidad
 Analisis Físicos y Químicos
 Certificado No. C-0610345

Cliente: Plesa Anáhuac y Cia, 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	Especificacion del Material
A924	01	2550	609.6 (24")	25.4 (1")	6.096 (240")	Estructural	Costura recta longitudinal soldada con Arco Sumergido Doble (DSAW)	Tubería de Acero al Carbon	SAWL	jun - 17	ASTM A572-50

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

Analisis Químico															
Tipo	Colada (Heat)	C	Mn	P	S	Si	Cu	Cr	Ni	Mo	Al	V	B	Nb/Cb	Ti
O	171640	0.0740	1.2000	0.0160	0.0060	0.1200	0.0620	0.0250	0.0250	0.0080	0.0330	0.0170	0.0320	0.0020	
O	271900	0.1300	1.2500	0.0120	0.0050	0.1800	0.0250	0.0230	0.0220	0.0060	0.0340	0.0140	0.0200	0.0030	

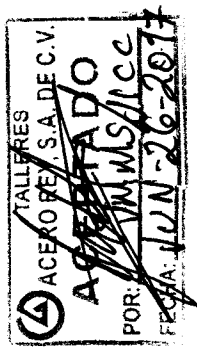
Pruebas Mecánicas

Metal Base			Elongacion en 51 mm (2")				Ratio L.E./U.T.		Orientacion		Especimen		Temp (°C)		DWT		Soldadura	
Limite Elastico Mpa (PSI)	Ultima Tension Mpa (PSI)	Ultima Tension Mpa (PSI)	Especimen Plano (%)	Especimen Transversal	Especimen Longitudinal	T	L	1 (%)	2 (%)	P (%)	Temp	Temp	Temp	Temp	Temp	Temp	Temp	
388.1 (55289)	478.52 (69403)	478.52 (69403)	49	0.8110	0.8110	T					Circular 1/2"							Ultima Tension Soldadura Mpa (PSI)
371.78 (53922)	493.94 (71640)	493.94 (71640)	54	0.7527	0.7527	T					Circular 1/2"							

Pruebas No Destructivas (PND)
 Inspeccion a Costura Recta Soldada PND
 Radiografía (RT) Inspeccion Radiográfica a Costura Recta Longitudinal 15" en Extremos Penetrometro 1 ASTM B Estatus Aceptado

Relacion de Tubería

No Pieza	Longitud (m)	No. Aceptacion	Boca	Diametro Ext. (mm)	Espesor (mm)	Bisel	Redondez Min (mm)	Redondez Max (mm)	Rectitud	Colada (s) (Heat)	Partida del Cliente
1	06.08	1	Á	609.6 609.6	26.0 26.0	30° 30°	-1.0 +1.0	0.0 0.0	OK	271900	1
2	06.08	2	Á	609.6 610.0	26.0	30°	-1.0	0.0	OK	171640	1



Certificamos que el reporte de pruebas es correcto y aceptado de acuerdo a la especificacion Estructural a partir de Placa ASTM A572-50

Fecha: JUN-26-17
 Ing. Carlos Aguilar Montemayor
 Gerente del Sistema de Calidad