Cintolo Hnos. Metalúrgica S.A.I. y C.

PRODUCTO: ACCESORIOS DE CAÑERIAS PARA SOLDAR **CURVO SOLD®**

BRANDSEN 1165 (1714) ITUZAINGÓ
PROV. DE BS. AS. REPUBLICA ARGENTINA

TELEF: 54-11-4624-2021 al 25 54-11-4661-4930
FAX: 54-11-4624-7166
E-Mail: info@cintolo.com.ar

CERTIFICADO DE CALIDAD / QUALITY CERTIFICATE

N°	Fecha / Date	Cliente / Customer
109752		TUBOS DE ACERO DE MEXICO S.A. KM 433.7 CAR.MEX.VERACRUZ (0001)VIA XALAPA-VERACRUZ- MEXICO MEXICO
O. de compra / Purchaser order N°		
P-011320 R-011320		

Item	Cantidad Quantity	Descripción Description						M.P. R.M. (1)	Código Code	Colada Heat	Sold. Weld.	T.T. H.T. (2)	Tamaño probeta	Temp. °C	Observaciones Remarks
026	150	CAS. SE. 4"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CGGA	770681	NO	C			
027	99	CAS. SE. 8"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CIGD	881549/P	NO	C			
027	1	CAS. SE. 8"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CGFX	762182	NO	C			
028	50	CAS. SE. 10"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CIGC	881549/P	NO	C			
029	49	CAS. SE. 12"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CICG	881549/P	NO	C			
029	1	CAS. SE. 12"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CGTR	783121	NO	C			
030	50	CAS. SE. 14"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CICF	765641/P	NO	C			
031	50	CAS. SE. 16"	EXTRA PESADO	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CICE	765641/P	NO	C			
032	300	CAS. SE. 1.1/2"	STANDARD	ASME B16.9	Ed07	A234-WPB	Ed07	C	CGIE	384487	NO	N			

Análisis Químico/Chemical Composition — Ensayos de tracción/Tensile test — Ensayos de impacto/Impact test

Item	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Al	Ceq	MATERIAL BASE Fluencia Yield str. Mpa	MATERIAL BASE Rotura Tens. str. Mpa	MATERIAL BASE Alarg. Elong. %	MATERIAL BASE Dureza Hard BHN	MATERIAL APORTE Fluencia Yield str. Mpa	MATERIAL APORTE Rotura Tens. str. Mpa	MATERIAL APORTE Alarg. Elong. %	MATERIAL APORTE Pleg. cara (3)	MATERIAL APORTE Pleg. raíz (3)	PROBETA CON ENTALLA EN V (JOULE) M. Base 1	M. Base 2	M. Base 3	M. Aporte 1	M. Aporte 2	M. Aporte 3	ZAC 1	ZAC 2	ZAC 3
026	0.16	0.18	0.95	0.012	0.012	0.03	0.02	0.02	0.01	0.00	0.00	0.02	0,32	338	481	40	150*														
027	0.16	0.17	0.99	0.013	0.002	0.01	0.01	0.02	0.00	0.00	0.00	0.00	0,33	323	475	41	145*														
027	0.17	0.11	0.79	0.016	0.019	0.01	0.02	0.02	0.01	0.00	0.00	0.02	0,30	304	458	35	142*														
028	0.16	0.17	0.99	0.013	0.002	0.01	0.01	0.02	0.00	0.00	0.00	0.00	0,33	323	475	41	145*														
029	0.16	0.17	0.99	0.013	0.002	0.01	0.01	0.02	0.00	0.00	0.00	0.00	0,33	323	475	41	145*														
029	0.18	0.19	0.95	0.009	0.011	0.01	0.02	0.03	0.01	0.00	0.00	0.03	0,34	337	479	40	152*														
030	0.18	0.20	0.90	0.012	0.019	0.01	0.04	0.04	0.01	0.00	0.00	0.03	0,34	300	448	39	137*														
031	0.18	0.20	0.90	0.012	0.019	0.01	0.04	0.04	0.01	0.00	0.00	0.03	0,34	300	448	39	137*														
032	0.14	0.15	0.48	0.017	0.009	0.01	0.01	0.01	0.01	0.00	0.00	0.05	0,22	319	444	26	143*														

Los cordones de soldadura son controlados 100% por RX
Las tes conformadas en frío son controladas 100% por MP
Los accesorios A234-WPB/WPC cumplen con la norma NACE MR-01-75/99
Certificado conforme a EN 10204 3.1.B
Control visual y dimensional: Satisfactorio
Fabricado por CINTOLO HNOS METALURGICA S.A.I. & C

-290208-11320-13696-
DESTINO: VERACRUZ - MEXICO

(*) Valor Máximo

NOTA
(1) T: Tubo
C: Chapa
(2) N: Normalizado, Temp. 850°C/950°C
QT: Templado y revenido, Temp. 850°C/950°C y 550°C/600°C
NT: Normalizado y revenido, Temp. 850°C/950°C y 550°C/600°C
N/QT/NT: Tiempo 1 Hora por pulgada de espesor
C: Conformado en caliente, Temp. 620°C/980°C
(3) A:Aprobado

Control de Calidad / Quality Control
Cintolo Hnos. Metal. A.I. y C.
Matías E. De Feo
Jefe de Aseguramiento de Calidad