



TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL SA DE CV
 Lazaro Cardenas 30-A int-1
 San Jeronimo Tepetlaco
 Tlalnepantla, Estado de México C.p. 54090
 Tels: +(5255) 85018226 al 28 Fax: 85018229
 E=Mail: ventasbridamex@yahoo.com
www.tcifittings.com



Empresa Certificada Según:
NMX-CC-9001-IMNC-2008 / ISO 9001 : 2008



REPORTE DE PRUEBAS NUMERO:
TEST REPORT NUMBER:
 CERTIFICADO SERIE / CERTIFICATE SERIES:
MTR-TCI-AV-01485

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE / EN 10204: 2004 - 3.1.

NOMBRE DEL CLIENTE / CLIENT NAME:			ORDEN DE COMPRA / P.O.NUM.			REFERENCIA / REFERENCE			FECHA / DATE:			Codigo Formato:											
PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.			11043 / 2696						miércoles, 26 de octubre de 2011			OHTCI-1011											
DESCRIPCION DEL ARTICULO / DESIGNATION OF ARTICLE :																							
PARTIDA / ITEM		CANTIDAD / QTY		INFORMACION / INFORMATION										No. COLADA / HEAT No.									
1		4		8" ANCHOR FLANGE 600# BORE 7.875" / ANSI B16.5 / ASME B16.5-03										15391									
TIPO DE MATERIAL / MATERIAL TYPE :							CODIGOS y NORMAS APLICABLES / APLICABLE CODES & NORMS																
A 694 - ASTM A 694-03 / ASME SA-694 GRADE F-52 / NACE MR-01-75-03 / ISO 15156-03							ASME Boiler & Pressure Vessel Code SECC II , Part A 2010 // NRF-096 PEMEX-2010																
PROCESOS / PROCESS							TRATAMIENTOS TERMICOS / HEAT TREATMENTS																
FORGED/ROLLED 1150°C - 1200°C							NORMALIZED 940°C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR / NORMALIZADO A 940°C Y ENFRIADO AL AIRE CALMADO																
MATERIA PRIMA: FORJA /BASE MATERIAL: ROUGH FORGING																							
MILL HEAT-SUPPLIER : HEAT NUMBER# 15391																							
% COMPOSICION QUIMICA / % CHEMICAL COMPOSITION :																							
%	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Sn	AL	Nb	V	Ti	Co	As	Sb	H ppm	N	CEQ	Cr+Mo	(1*)	
REQUERIDO/ Required MAX	≤ 0.265	≤ 1.44	0.1 - 0.40	≤ 0.030	≤ 0.030																≤ 0.48		
RESULTADOS/ Results	0.190	1.160	0.21	0.015	0.010	0.05	0.07	0.02	0.17			0.002	0.001								0.414	0.070	0.311
PROPIEDADES MECANICAS / MECHANICAL PROPERTIES																							
PRUEBA DE TENSION / TENSILE TEST				UTS-Rm (PSI)		YS - Rp0.2% (PSI)		Elongación		Reducción		Dureza HB											
No. PRUEBA / TEST No.	Dimension Especimen	Dirección	Temperatura	RESISTENCIA Tensile/Strength		LIMITE ELASTICO / Yield Point		Elong.-A (%) (Min)		Red. of Area		Hardness HB											
	Specimen dimension	Direction	Temperature Test	455 Mpa / 66 ksi (Min)		360 Mpa / 52 ksi (Min)		20		63		153											
15391		Longitudinal		513		402		35		63		153											
PRUEBAS DE IMPACTO / IMPACT TESTS																							
No. PRUEBA / TEST No.	Temperatura	Dirección	Resiliencia		Promedio		Expansión Lateral		Fractura														
	Temperature	Direction	KV Energy J		Average		Lateral expansion		S. Fracture														
OTRAS PRUEBAS / OTHER TESTS																							
No. PRUEBA / TEST No.	Tipo de Prueba		Temperatura		Tiempo Sostenido		Velocidad/Calentamiento		Velocidad/Enfriamiento														
	Type of Test		Temperature		Holding Time		Heating Rate		Cooling Rate														
NOTA / NOTE:	1)Cr+Ni+Mo+Cu+V / NO WELDING HAS BEEN PERFORMED // THIS PRODUCT IS FREE FROM MERCURY AND RADIOACTIVE										Digitalizado / Digitalized:		JOE-01485										
MARCADO / MARKING :			VX VX FLANGES & FITTINGS®			QA TCI / Inspectores autorizados / Authorized Works Inspectors:			Ing. Jorge Ortiz / Ing. Andres Lira / Ing. Rafael Egua														

Certificamos que todos los resultados de pruebas e información de proceso y procedimientos asentados en el presente, son correctos y verdaderos, concordando con los Registros de soporte técnico, Aseguramiento de calidad y Sistema de Gestión de la Calidad./ We here by certify that all test results and process information contained here in, are true and correct in accordance with in all the records of technical support, QA management and the company quality management system. (EMPRESA CERTIFICADA SEGUN LA NORMA NMX-CC-9001-IMNC-2008/ ISO 9001:2008 para las actividades siguientes: FABRICANTE DE BRIDAS Y CONEXIONES / certified company for the following activities: MANUFACTURING PROCESS OF FLANGES AND FITTINGS.)

CODIGO DE SEGURIDAD
 A-142 B-1841173
 A249B45C280D15E89F342

CERTIFICADO APROBADO POR:
 APPROVED CERTIFICATE BY: