



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



REPORTE DE PRUEBAS NUMERO:
TEST REPORT NUMBER:
 CERTIFICADO SERIE / CERTIFICATE SERIES:
MTR-TCI-AV-00180

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.			9424 / 2287						Jueves, 16 de Diciembre de 2010			QHTCI-1210											
DESCRIPCION DEL ARTICULO / DESIGNATION OF ARTICLE :																							
PARTIDA / ITEM		CANTIDAD / QTY		INFORMACION / INFORMATION										HEAT No. // No. COLADA									
2		1		SPLIT TEE FITTING WITH FLANGE (BODY 16" SCH 80 AND FLANGE 12" WRNRTJ CLASS 600# SCH 80)										FLANGE: 155294 BODY: 290167									
TIPO DE MATERIAL / MATERIAL TYPE :					CODIGOS y NORMAS APLICABLES / APLICABLE CODES & NORMS																		
FLANGE: SA 105N/ ASTM SA-105N-10					ANSI B16.5 // ASME B16.5 - 2003 // NACE MR-01-75-2003																		
BODY: ASTM A234 WPB // SA 234 WPB-10					ASME B16.9-07 // B31.1,3,4,8																		
PROCESOS / PROCESS					TRATAMIENTOS TERMICOS / HEAT TREATMENTS																		
RADIOGRAPHIC INSPECTION 100% ACCORDING ASME SECTION VIII DIVISION I WX-51					NORMALIZING 900 - 920°C STILL AIR COOLING																		
MATERIA PRIMA: PLACA /BASE MATERIAL: PLATE																							
MILL HEAT-SUPPLIER (FLANGE) : // HEAT NUMBER# 155294 FORGING // COUNTRY OF ORIGIN ITALY																							
MILL HEAT-SUPPLIER (BODY) : // HEAT NUMBER# 290167 PLATE // AHMSA // COUNTRY OF ORIGIN MEXICO																							
MODO DE FUSION / MELTING PROCESS // METALURGIA SECUNDARIA / SECONDARY METALLURGY					FUSION ELECTRICA / ELECTRIC-ARC- FURNACE STEEL // VACUM-OXYGEN-DECARBURIZATION																		
% CHEMICAL COMPOSITION // % COMPOSICION QUIMICA																							
%	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0	AL	Nb	V	Ti	Co	As	Sb	H ppm	N	CEQ	Cr+Mo	(1*)	
REQUERIDO/ Required (FLANGE)	≤ 0.35	0.6 - 1.05	0.10 - 0.35	≤ 0.035	≤ 0.040	≤ 0.30	≤ 0.40	≤ 0.12	≤ 0.40				≤ 0.08								≤ 0.480	≤ 0.320	≤ 1.00
REQUERIDO/ Required (BODY)	≤ 0.30	0.29 - 1.06	> 0.10	≤ 0.050	≤ 0.058	≤ 0.40	≤ 0.40	≤ 0.15	≤ 0.40				≤ 0.08								≤ 0.500	≤ 0.320	≤ 1.00
RESULTADOS/ Results (Flange)	0.166	1.181	0.248	0.009	0.001	0.111	0.113	0.015	0.198			0.002	0.001								0.409	0.126	0.438
RESULTADOS/ Results (Body)	0.215	1.150	0.282	0.015	0.005	0.02	0.02	0.007	0.01			0.001	0.004								0.415	0.027	0.061
PROPIEDADES MECANICAS / MECHANICAL PROPERTIES																							
No. PRUEBA / TEST No.		Specimen dimension		Direccion/Dirección		UTS-Rm (PSI)			YS - Rp0.2% (PSI)			Elongación		Reducción		DurezaHB							
FLANGE				Direction		RESISTENCIA Tensile/Strength			LIMITE ELASTICO / Yield Point			Elong.-A		Red. of Area		Hardness HB							
BODY				Direction		> 485Mpa / 70 ksi			> 250 Mpa / 36 ksi			> 22 %		> 30 %		137 - 187							
FLANGE: 155294				Long.		(415 - 655Mpa) / 60 - 95 ksi			> 240 Mpa / 35 ksi			> 17 %				197 MAX							
BODY: 290167				Long.		499			298			37.4		74.6		146							
						567			350			25				135							
PRUEBAS DE IMPACTO / IMPACT TESTS																							
No. PRUEBA / TEST No.		Temperatura		Direccion		Resistencia			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 / FOR EACH REDUCTION OF 0.01 % BELOW THE SPECIFIED CARBON MAXIMUM (0.35 %), AND INCREASE OF 0.06 % MANGANESE ABOVE THE SPECIFIED MAXIMUM (1.05 %) WILL BE PERMITTED UP TO A MAXIMUM OF 1.35 % TESTING ACCORDING TO ASTM A370-058a										Digitalizado / Digitalized		JOE-00180									
MARCADO / MARKING :		VX		VX FLANGES & FITTINGS ©		QA TCI / Inspectores autorizados / Authorized Works Inspectors:			Ing. Jorge Ortiz / Ing. Andres Lira / Ing. Rafael Eguia														

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 [Checkered Box] **APROBADO POR:** [Signature]
APPROVED CERTIFICATE BY: [Signature]
QUALITE ASSURANCE [Stamp]