



TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL SA DE CV
 Lazaro Cardenas 30-A Int-1
 San Jeronimo Tepetlaco
 Tlalnepan, 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-2329

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

NOMBRE DEL CLIENTE / CLIENT NAME:		ORDEN DE COMPRA / P.O.NUM.	PEO-ORP	REFERENCIA / REFERENCE	FECHA / DATE:	Codigo Formato:																	
PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE CV.		13437	CPEH-0110		lunes, 13 de agosto de 2012	MHTCI-0812																	
TIPO DE MATERIAL / MATERIAL TYPE:																							
CODIGOS y NORMAS APLICABLES / APPLICABLE CODES & NORMS																							
ASTM A 234/A234M-10, ASME A/SA234 / NACE-MR-01-75-2003 / ISO 15156-2003			ANSI B16.25 / ASME B16.25-03 // ASME Boiler & Pressure Vessel Code SECC II, Part A 2010 Addenda 2011																				
PROCESOS / PROCESS			TRATAMIENTOS TERMICOS / HEAT TREATMENTS																				
HOT FORMED / FORMADO EN CALIENTE / 620°C - 980°C			NORMALIZED 940°C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR / NORMALIZADO A 940°C Y ENFRIADO AL AIRE CALMADO																				
DESCRIPCION DEL ARTICULO / DESIGNATION OF ARTICLE:																							
PW/ITEM	CANTIDAD / QTY	INFORMACIÓN / INFORMATION		MATERIA PRIMA / BASE MATERIAL		COLADA / HEAT CODE																	
3	1	24" X 90 DEG.	ELBOW BW LR SCH 1.438"	ANSI/ASME B16.9-07 WPB SEAMLESS	MILL HEAT SUPPLIER No. 946875	946875																	
4	1	24" X 16"	CONC RED BW SCH 1.438" X 1.250"	ANSI/ASME B16.9-07 WPB SEAMLESS	MILL HEAT SUPPLIER No. 967903	967903																	
5	1	24"	TEE BW SCH 1.438"	ANSI/ASME B16.9-07 WPB SEAMLESS	MILL HEAT SUPPLIER No. 965972	965972																	
7	6	20" X 45 DEG.	ELBOW BW LR SCH 1.250"	ANSI/ASME B16.9-07 WPB SEAMLESS	MILL HEAT SUPPLIER No. L582	L582																	
% 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	≤0.3	0.29 - 1.06	≤0.10	≤0.050	≤0.058	≤0.40	≤0.40	≤0.15	≤0.40				≤0.08								≤0.500	≤0.320	≤1.000
PW/ITEM	COLADA / HEAT CODE																						
3	946875	0.128	0.995	0.197	0.015	0.006	0.081	0.089	0.050	0.165			0.001	0.039							0.345	0.131	0.424
4	967903	0.110	1.230	0.23	0.012	0.002	0.09	0.1	0.060	0.22			0.014	0.050							0.376	0.150	0.520
5	965972	0.160	0.830	0.2	0.013	0.001	0.1	0.048	0.011	0.087			0.003	0.009							0.331	0.111	0.255
7	L582	0.200	0.490	0.19	0.018	0.020	0.02	0.019	0.019	0.02			0.000	0.001							0.292	0.039	0.079
PRUEBAS DE TENSION / TENSILE TEST							PROPIEDADES MECANICAS / MECHANICAL PROPERTIES:							PRUEBAS DE IMPACTO / IMPACT TEST									
No. PRUEBA / TEST No.	Dimension del Especimen / Specimen dimension	Dirección	Temperatura	RESISTENCIA Tensile/ Strength (Mpa)/Ksi	LIMITE ELASTICO / Yield Point (Mpa)/Ksi	Elong.-A (Min)	Red. of Area	No. PRUEBA / Test No.	Temperatura	Dirección	Resiliencia KV Energy J	Promedio / Average	Expansión Lateral / Lateral expansion	Fractura / Fracture	DUREZA / Hardness HB								
REQUERIDO/Required MAX				415-665 Mpa / (60-95 Ksi)	240 Mpa / (35 Ksi)	22%									197 MAX								
PW/ITEM	COLADA / HEAT CODE																						
3	946875	LONG.		460	320	34.3									140								
4	967903	LONG.		507	384	33.2									125								
5	965972	LONG.		464	315	42									127								
7	L582	LONG.		445	335	28									142								
NOTA / NOTE: 1)Cr+Ni+Mo+Cu+V / NO WELDING HAS BEEN PERFORMED // THIS PRODUCT IS FREE FROM MERCURY AND RADIOACTIVE 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 %																							
MARCADO / MARKING:		VX VX FLANGES & FITTINGS ®		QA TCI / Inspectores autorizados / Authorized Works Inspector:				Ing. Jorge Ortiz / Ing. Andres Lira / Ing. Rafael Eguia				Digitalizado / Digitized: JOE-02229											

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 sistem. (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.)

