



TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL SA DE CV
 Lazaro Cardenas 30-A Int-1
 San Jeronimo Tepetlacacla
 Tlalnepanitla, 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-00481

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

NOMBRE DEL CLIENTE / CLIENT NAME: PLESA ANAHUAC Y CIAS. S.A. DE C.V.	ORDEN DE COMPRA / P.O.NUM. 9864	PED-ORP 2379	REFERENCIA / REFERENCE	FECHA / DATE: Jueves, 10 de Marzo de 2011	Codigo Formato: MHTCI-0311
--	---	------------------------	-------------------------------	---	--------------------------------------

TIPO DE MATERIAL / MATERIAL TYPE: ASTM A 234/A234M-07, ASME A/SA234 / NACE-MR-01-75 // ISO 15156		REFERENCIA / REFERENCE: ANSI B16.25 / ASME B16.25-03 // ASME Boiler and Pressure Vessel SECC II, Code Part A, 2007, Addenda 2009	
CODIGOS y NORMAS APLICABLES / APLICABLE CODES & NORMS		TRATAMIENTOS TERMICOS / HEAT TREATMENTS	
PROCESOS / PROCESS HOT FORMED / FORMADO EN CALIENTE / 620°C - 980°C		TRATAMIENTOS TERMICOS / HEAT TREATMENTS NORMALIZED 940°C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR / NORMALIZADO A 940°C Y ENFRIADO AL AIRE CALMADO	

PW ITEM		CANTIDAD / QTY	INFORMACIÓN / INFORMATION										MATERIA PRIMA / BASE MATERIAL					COLADA / HEAT CODE
1	2	12" X 8" X 45 DEG.	LATERAL SCH 20 X STD	ANSI/ASME B16.9-07 WPB SEAMLESS							HT= 46089 PIPE 12"		46089			46089		
											HT= 52845 PIPE 8"		52845			52845		
2	1	4" X 3" X 45 DEG.	LATERAL SCH STD	ANSI/ASME B16.9-07 WPB SEAMLESS							HT= 52453 PIPE 4"		52453			52453		
											HT= 29830 PIPE 3"		29830			29830		

% COMPOSICION QUIMICA / % CHEMICAL COMPOSITION :																							
REQUERIDO/ Required MAX		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	SN	AL	Nb	V	Ti	Co	As	Sb	H ppm	N	CEQ	Cr+Mo	(1*)
PW ITEM	COLADA / HEAT CODE	≤ 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
1	46089	0.170	0.770	0.27	0.012	0.002	0.07	0.06	0.030	0.129				0.000	0.000						0.331	0.100	0.289
	52845	0.170	0.670	0.29	0.014	0.002	0.07	0.06	0.027	0.14				0.000	0.000						0.314	0.097	0.297
2	52453	0.170	0.660	0.29	0.018	0.001	0.06	0.05	0.035	0.115				0.000	0.000						0.310	0.095	0.260
	29830	0.160	1.070	0.25	0.011	0.002	0.08	0.029	0.020	0.063				0.001	0.001						0.365	0.100	0.193

PRUEBAS DE TENSION / TENSILE TEST											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	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	UTS-Rm	YS - Rp0.2%		416-655 Mpa / (80-95 Ksi)	> 240 Mpa / (35 Ksi)	≥ 17 %									197 MAX	
1	46089	LONG.		515	348	41									139	
	52845	LONG.		498	316	41									140	
2	52453	LONG.		522	386	38									142	
	29830	LONG.		523	346	29.8									136	

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 FLANGES & FITTINGS®

QA TCI / Inspectores autorizados / Authorized Works Inspector:

Ing. Jorge Ortiz / Ing. Andres Lira / Ing. Rafael Eguia

Digitalizado/ Digitized

MTR-TCI-AV-00481

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-137 B-400241 A47B3C80D13EBF5

CERTIFICADO APROBADO POR:

 APPROVED BY:



TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL S.A. DE C.V.

Section: _____
 Edition: _____
 Rev.: _____
 Date: _____
 Page: _____

LIQUID PENETRANT EXAMINATION REPORT (REPORTE DE EXAMINACIÓN CON LIQUIDOS PENETRANTES)

O.P./O.R.P.: 9864 O.P.: CLIENTE: PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE C.V. REPORTE No.: 01/10/03/11
 O.P.: CUSTOMER REPORT No.

EQUIPO: LATERAL YEE S/C 12" X 8" IDENTIFICACION: PARTIDA 1 COLADA TUBO 12" : 46089 FECHA: 10/03/2011
 EQUIPMENT: PIEZA 1 IDENTIFICATION COLADA TUBO 8": 52845 DATE

COMPONENTE: UNION DE TUBERIA PROCEDIMIENTO: REV.: 0 TIPO DE LIQUIDO PENETRANTE: VISIBLE FLUORECENTE
 COMPONENT PROCEDURE TCI-PT-01 REV.: LIQUID PENETRANT TYPE VISIBLE FLUORECENT

ESPECIFICACIÓN DE INSPECCIÓN: INSPECTION SPECIFICATION CODIGO ASME SECC. V ART. 6 CRITERIO DE ACEPTACIÓN: ACCEPTANCE CRITERIA CODIGO ASME SECC. VIII DIV. 1 APP. 8

TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: 28°C MATERIAL: A-234-WPB ESPESOR: C- 20 x STD ACABADO DE LA SUPERFICIE:
 SURFACE TEMPERATURE MATERIAL A-234-WPB THICKNESS SURFACE FINISH OK

METODO DE REMOCION: METODO B TIPO II EQUIPO DE ILUMINACIÓN: LAMPARA INTENSIDAD DE LA SALIDA DE LUZ (VISIBLE O NEGRA): fc (Lux)
 REMOVAL METHOD: LIGHTING EQUIPMENT BLACK OR VISIBLE INTENSITY LIGHT OUTPUT VISIBLE 1050 LUXES

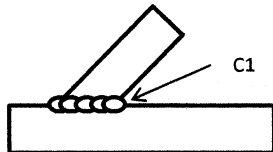
MATERIAL UTILIZADO MATERIAL USED

PRELIMPIEZA PRECLEANER	PENETRANTE PENETRANT	REMOVEDOR Y/O EMULSIFICADOR REMOVER AND/OR EMULSIFIER	REVELADOR DEVELOPER	LIMPIEZA FINAL FINAL CLEANING
MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.: TIEMPO DE SECADO: 10 MIN DRYING TIME:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0822 BATCH No.: TIEMPO DE PENETRACIÓN: 10 MIN PENETRATION TIME:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.: REMOSION COMPLETA: 10 MIN REMOVAL COMPLETE:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MK0803 BATCH No.: TIEMPO DE REVELADO: 10 MIN DEVELOPING TIME:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ086 BATCH No.: LIMPIEZA FINAL: OK CLEANING FINISH:

CROQUIS Y/O REGISTRO DE INDICACIONES MAP OR RECORD OF INDICATIONS

RESULTADOS:
RESULTS

ACEPTABLE:
 ACCEPTABLE
 RECHAZADO:
 REJECTED



* CRITERIO DE ACEPTACION: CODIGO ASME SEC. VIII DIV.1 APP.8

OBSERVACIONES:
REMARKS:

REVISADO POR: *[Signature]* NIVEL: II FECHA: 10-3-2011 PAGINA: 1 DE: 1
 REVIEWED BY: LEVEL: DATE: PAGE: OF:

APROBADO POR:
APPROVED BY:

[Signature]

GERENTE DE CONTROL DE CALIDAD
NOMBRE, FECHA Y FIRMA
Q.A. Mgr. (Name, Date and Signature)

CLIENTE (NOMBRE, FECHA Y FIRMA)
CUSTOMER (Name, Date, and Signature)

AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)
AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)

INS-PT-TCI-01

INS-PT-TCI-01





TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL S.A. DE C.V.

Section: _____
 Edition: _____
 Rev.: _____
 Date: _____
 Page: _____

LIQUID PENETRANT EXAMINATION REPORT (REPORTE DE EXAMINACIÓN CON LIQUIDOS PENETRANTES)

O.P./O.R.P.: O.P.:	9864	CLIENTE: CUSTOMER	PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE C.V.	REPORTE No.: REPORT No.	02/10/03/11
EQUIPO: EQUIPMENT:	LATERAL YEE S/C 12" X 8" PIEZA 2	IDENTIFICACION: IDENTIFICATION	PARTIDA 1 COLADA TUBO 12" : 46089 COLADA TUBO 8" : 52845	FECHA: DATE	10/03/2011
COMPONENTE: COMPONENT	UNION DE TUBERIA	PROCEDIMIENTO: PROCEDURE	TCI-PT-01	REV.: REV.:	0
ESPECIFICACIÓN DE INSPECCIÓN: INSPECTION SPECIFICATION			CRITERIO DE ACEPTACIÓN: ACCEPTANCE CRITERIA		
CODIGO ASME SECC. V ART. 6			CODIGO ASME SECC. VIII DIV. 1 APP. 8		
TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: SURFACE TEMPERATURE	29°C	MATERIAL: MATERIAL	A-234-WPB A-234-WPB	ESPESOR: THICKNESS	C- 20 x STD
METODO DE REMOCION: REMOVAL METHOD:	METODO B TIPO II	EQUIPO DE ILUMINACIÓN: LIGHTING EQUIPMENT	LAMPARA	INTENSIDAD DE LA SALIDA DE LUZ (VISIBLE O NEGRA): BLACK OR VISIBLE INTENSITY LIGHT OUTPUT	VISIBLE 1050 LUXES

MATERIAL UTILIZADO MATERIAL USED

PRELIMPIEZA PRECLEANER	PENETRANTE PENETRANT	REMOVEDOR Y/O EMULSIFICADOR REMOVER AND/OR EMULSIFIER	REVELADOR DEVELOPER	LIMPIEZA FINAL FINAL CLEANING
MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0822 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MK0803 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ086 BATCH No.:
TIEMPO DE SECADO: 10 MIN DRYING TIME:	TIEMPO DE PENETRACIÓN 10 MIN PENETRATION TIME:	REMOSION COMPLETA: 10 MIN REMOVAL COMPLETE:	TIEMPO DE REVELADO: 10 MIN DEVELOPING TIME:	LIMPIEZA FINAL: OK CLEANING FINISH:

CROQUIS Y/O REGISTRO DE INDICACIONES MAP OR RECORD OF INDICATIONS

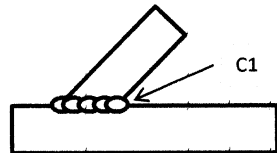
RESULTADOS:
RESULTS

ACEPTABLE:

ACCEPTABLE

RECHAZADO:

REJECTED



* CRITERIO DE ACEPTACION: CODIGO ASME SEC. VIII DIV.1 APP.8

OBSERVACIONES:
REMARKS:

REMARKS:

REVISADO POR:
REVIEWED BY:

NIVEL:
LEVEL:

FECHA:
DATE:

PAGINA:
PAGE:

DE:
OF:

APROBADO POR:
APPROVED BY:

APPROVED BY:

GERENTE DE CONTROL DE CALIDAD
NOMBRE, FECHA Y FIRMA
Q.A. Mgr. (Name, Date and Signature)

CLIENTE (NOMBRE, FECHA Y FIRMA)
CUSTOMER (Name, Date, and Signature)

AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)
AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)

INS-PT-TCI-01

INS-PT-TCI-01





TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL S.A. DE C.V.

Section: _____
 Edition: _____
 Rev.: _____
 Date: _____
 Page: _____

LIQUID PENETRANT EXAMINATION REPORT (REPORTE DE EXAMINACIÓN CON LIQUIDOS PENETRANTES)

O.P./O.R.P.: O.P.:	9864	CLIENTE: CUSTOMER	PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE C.V.		REPORTE No.: REPORT No.	03/10/03/11	
EQUIPO: EQUIPMENT:	LATERAL YEE S/C 4" X 3" PIEZA 1	IDENTIFICACION: IDENTIFICATION	PARTIDA 2 COLADA TUBO 4": 52453	COLADA TUBO 3": 29830	FECHA: DATE	10/03/2011	
COMPONENTE: COMPONENT	UNION DE TUBERIA	PROCEDIMIENTO: PROCEDURE	TCI-PT-01	REV.: REV.:	0	TIPO DE LIQUIDO PENETRANTE: LIQUID PENETRANT TYPE	
ESPECIFICACION DE INSPECCION: INSPECTION SPECIFICATION		CODIGO ASME SECC. V ART. 6		CRITERIO DE ACEPTACION: ACCEPTANCE CRITERIA			CODIGO ASME SECC. VIII DIV. 1 APP. 8
TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: SURFACE TEMPERATURE	29°C	MATERIAL: MATERIAL	A-234-WPB	ESPESOR: THICKNESS	C- STD X STD	ACABADO DE LA SUPERFICIE: SURFACE FINISH	OK
METODO DE REMOCION: REMOVAL METHOD:	METODO B TIPO II	EQUIPO DE ILUMINACION: LIGHTING EQUIPMENT		INTENSIDAD DE LA SALIDA DE LUZ (VISIBLE O NEGRA): BLACK OR VISIBLE INTENSITY LIGHT OUTPUT			VISIBLE 1050 LUXES

MATERIAL UTILIZADO MATERIAL USED

PRELIMPIEZA PRECLEANER	PENETRANTE PENETRANT	REMOVEDOR Y/O EMULSIFICADOR REMOVER AND/OR EMULSIFIER	REVELADOR DEVELOPER	LIMPIEZA FINAL FINAL CLEANING
MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0822 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MK0803 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ086 BATCH No.:
TIEMPO DE SECADO: 10 MIN DRYING TIME:	TIEMPO DE PENETRACION: 10 MIN PENETRATION TIME:	REMOSION COMPLETA: 10 MIN REMOVAL COMPLETE:	TIEMPO DE REVELADO: 10 MIN DEVELOPING TIME:	LIMPIEZA FINAL: OK CLEANING FINISH:

CROQUIS Y/O REGISTRO DE INDICACIONES MAP OR RECORD OF INDICATIONS

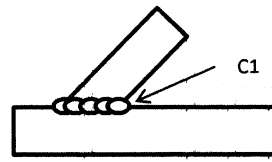
RESULTADOS:
RESULTS

ACEPTABLE:

ACCEPTABLE

RECHAZADO:

REJECTED



* CRITERIO DE ACEPTACION: CODIGO ASME SEC. VIII DIV.1 APP.8

APROBADO POR:
APPROVED BY:

A. Lira

GERENTE DE CONTROL DE CALIDAD
NOMBRE, FECHA Y FIRMA
Q.A. Mgr. (Name, Date and Signature)

CLIENTE (NOMBRE, FECHA Y FIRMA)
CUSTOMER (Name, Date, and Signature)

OBSERVACIONES:
REMARKS:

REVISADO POR: *[Signature]* NIVEL: II FECHA: 10-3-2011 PAGINA: 1 DE: 1

REVIEWED BY: _____ LEVEL: _____ DATE: _____ PAGE: _____ OF: _____

AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)
AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)

INS-PT-TCI-01

INS-PT-TCI-01

