Tubacero
Ave. Guerrero
No. 3729 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL:3055555
FAX:3055580

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **111350**

CLIENTE(customer): PLESA ANÀHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66- O COL. SAN FCO. CHILPAN TULTITLAN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940

O.T. (order no.)	DIAMETRO (outside diam.)	ESPESOR (thickness)	GRADO (grade)	ESPECIFICACION (specification)	PROCESO (process)	PEDIDO (contract)	O. PREPARACION (preparation order)	PROVEEDOR (supplier)	FECHA (date)
33557	16.000"	0.250"	X42/ B PSL 1/A53B	API SPEC 5L 44TH ED./A.S.T.M.	HFW/ERW	11727	SB-225-2011	AHMSA	28/11/2011

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION(tensile test) UNIDADES: (units) Psi (Y.S.)	ORIENTACION: (orientation) 1 (T.S.)	TAMAÑO: (size) 3 % EL.	Y.S/T.S.	BEND	HARDNESS HV	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) -10 °C °F ORIENTACION (orientation) ENERGY (lb/ft) 1	2	3	AVG	TAMAÑO: (size) 1:1 SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT -10 SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE
52	211518	T	6		72500																
			7	50900	67900	38	0.75														
258	211514	T	6		73300																
			7	51900	66900	41	0.77														
521	111625	T	6		73100																
			7	51500	68300	42	0.75														
2	211513	T	6		74800																
			7	51300	66800	40	0.76														
7	211513		6																		9
121	211518		6																		9
353	211514		6																		9
422	111625		6																		9
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:				42100	60200	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
MAX:				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
52	H	7	0.15	0.83	0.015	0.010	0.108	0.036	0.018	0.025	0.018	0.007	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P	7	0.15	0.84	0.014	0.009	0.115	0.038	0.016	0.028	0.022	0.002	0.001	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.002	0.20	0.30
	P	7	0.16	0.86	0.015	0.007	0.123	0.041	0.019	0.030	0.024	0.001	0.001	0.002	0.0002	0.003	-	-	0.004	0.21	0.31
258	H	7	0.16	0.83	0.010	0.006	0.110	0.038	0.036	0.021	0.026	0.008	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P	7	0.17	0.82	0.012	0.005	0.125	0.041	0.034	0.019	0.027	0.007	0.001	0.002	0.0002	0.004	-	-	0.001	0.22	0.32
	P	7	0.17	0.80	0.010	0.003	0.109	0.037	0.035	0.022	0.029	0.005	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.001	0.22	0.31
521	H	7	0.16	0.84	0.018	0.009	0.132	0.031	0.023	0.019	0.019	0.009	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P	7	0.18	0.87	0.019	0.007	0.145	0.029	0.022	0.021	0.021	0.010	0.001	0.002	0.0003	0.002	-	-	0.001	0.23	0.33
	P	7	0.16	0.85	0.021	0.008	0.138	0.028	0.025	0.022	0.023	0.009	0.002	0.002	0.0001	0.004	-	-	0.001	0.21	0.31
2	H	7	0.15	0.85	0.015	0.007	0.122	0.036	0.039	0.024	0.023	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P	7	0.15	0.82	0.014	0.006	0.135	0.035	0.041	0.028	0.027	0.005	0.001	0.001	0.0001	0.001	-	-	0.001	0.20	0.30
	P	7	0.16	0.81	0.012	0.005	0.128	0.032	0.038	0.027	0.026	0.004	0.001	0.002	0.0001	0.003	-	-	0.003	0.21	0.31
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX:			0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.500	0.400	0.400	0.150	-	-	-	0.080	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test) PRESION: (pressure) 1120 Psi TIEMPO: (time) 5 sec

ULTRASONIDO(U.T.): (ultrasonic) STANDARD DE REFERENCIA: REFERENCE STANDARD J

PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (flattening test) 0° OK 90° OK

NORMALIZADO DE SOLDADURA: (heat treatment weld) TEMPERATURA (temperature): 1600° F MIN (NO UNTEMPERED MARTENSITE REMAINS)

ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD) F: U.T. DRILLED HOLE 1/16", G: U.T. DRILLED HOLE 1/8", I: U.T. NOTCH N-5, J: U.T. NOTCH N-10 L: RT HOLE 1/16", N: RT HOLE 2-2T O: RT HOLE 2-4T Barreno (Drilled Hole)=H Muesca (Notch)=N

ORIENTACION(orientation):
1. TRANSVERSAL (transverse)
2. LONGITUDINAL (longitudinal)
TAMAÑO (size)
3.RECTANGULAR(rectangular)
4.CILINDRICA(round bar) 0.500"
5.CILINDRICA(round bar) 0.350"
LOCALIZACION (location)
6. SOLDADURA (weld)
7. METAL BASE (base metal)
8. ZONA AFECTADA (h.a.z.)
9. LINEA DE FUSION (fusion line)
TIPO DE PRUEBA (type)
H: COLADA (heat)
P: PRODUCTO (product)
R: REMUESTREO (recheck)
T: UNIDAD DE PRUEBA (Test unit)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION MENCIONADA, Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑIA
(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION MENTIONED AND THAT THESE TEST RESULT ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY)

Control de Calidad (Quality Control)
Ing. Samuel Montoya Laguna.

TUBACERO, S. DE R.L. DE C.V. 04