Tubacero
Ave. Guerrero N° 3729 Nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
C.P. 64500
Tel: (81) 83055555

CONSTANCIA DE INSPECCION
(INSPECTION CONSTANCY)

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°): **170269** | **Página 1/2**

CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.

ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 24904

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

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER)	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER)	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER)	ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS)	ESPECIFICACION (SPECIFICATION)	GRADO (PIPE GRADE)	CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION)	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICACTION LEVEL)	TYPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
SB-013-2017	33619	12.750"	0.250"	A.S.T.M.	A53B	-	-	HFW/ERW	AHMSA	27/01/2017

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE TENSION (TENSILE TEST) A	B	C	D	UNIDADES (UNITS) PSI (Y.S)	(T.S)	TAMAÑO (SIZE): % E	14 Y.S/T.S.	ENSAYO DOBLEZ GUIADO (GUIDED BEND TESTS) D	*	ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): 0°C; TAMAÑO (SIZE): 17; ENERGIA (ENERGY): lb/ft D	1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)	TIPO (TYPE): 3 1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)	ENSAYO DWT (DWT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): TIPO (TYPE): F	D	1	2	PROMEDIO (AVG.)	ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST) C	G	METAL BASE (PARENT METAL)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	SOLDADURA (WELD)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	METAL BASE (PARENT METAL)
64	229178	-	1	H	4 5	64000	75700 72500	40	0.88	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
341	229179	-	1	H	4 5	60300	76500 71900	38	0.84	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
317	230916	-	1	H	4 5	63000	70900 73100	40	0.86	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		MIN:			-	35000	60000	23	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	-	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
		MAX:			-	-	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	-	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

PRUEBA HIDROSTATICA: (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE): 1740 PSI TIEMPO DE PRUEBA: (HOLDING TIME): 5 s		
PRUEBA DE ULTRASONIDO: (ULTRASONIC TEST):	ESTANDAR DE REFERENCIA: (REFERENCE STANDARD): 29		
METODO DE PND EN SOLDADURA: (METHOD OF WELD NDE):	SOLDADURA LONGITUDINAL: (LONGITUDINAL WELD):	RAYOS X (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE):	
	JUNTAS: (JOINTERS WELDS):	RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A	
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA: (HEAT TREATMENT WELD):	TEMPERATURA: (TEMPERATURE): 1600°F MIN		
PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (FLATTENING TEST):	0° OK 90° OK		
NOTAS (NOTES):			

CLAVE (KEY):

A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO:
%(EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE):

B. TIPO (TYPE):
1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE)
2. APLANADO (FLATTENED)
3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)

C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST):
H: COLADA (HEAT)
P:PRODUCTO (PRODUCT)
R:REMUESTREO (RETESTING)
T: UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)

CRITERIOS DE ACEPTACION (ACEPTANCE CRITERIA) :
* CUALQUIER COLADA (ANY HEAT)
** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE)
***PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN:)

D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE)
4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W
5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180
6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90
7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W
8 CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 3T90
9. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3 HAZ
10. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 2T90
11. 2W
12.TRANSVERSAL (TRANSVERSE)
13. LONGITUDINAL (LONGITUDINAL)
31. LÍNEA DE FUSIÓN (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ)

E. SIZE (TAMAÑO)
14. 1.500" X 18" (38 mm x 457.2 mm)
15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500" (12.5 mm)
16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350" (8.75 mm)
17 FULL SIZE (COMPLETO)
18. 3/4"
19. 2/3"
20. 1/2"

F:TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE OF NOTCH):
21. CHEVRON (CHEVRON)
22. PRENSADA (PRESSED)

G:LOCALIZACION (LOCATION):
23. EXTERIOR (OUTSIDE)
24. INTERIOR (INSIDE)
25. CENTER (CENTRO)

H: ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD):
26. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/16" (1.6 mm)
27. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH N-5)
28. BARRENO 1,2 mm DIAMETER MID-WALL STANDARDIZATION
29. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH) N-10
30. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/8" (3.2 mm)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION A.S.T.M. Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑÍA.

(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION A.S.T.M. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

Lic. Enrique Padrón Navarro
CED. PROF. 5573652
JEFE DE LABORATORIO
(HEAD OF LABORATORY)

Tubacero
Ave. Guerrero N° 3729 Nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
C.P. 64500
Tel: (81) 83055555

CONSTANCIA DE INSPECCION
(INSPECTION CONSTANCY)

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°): **170269**
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 24904
DIRECCION (ADDRESS): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN
TULTITLÁN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER)	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER)	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER)	ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS)	ESPECIFICACION (SPECIFICATION)	GRADO (PIPE GRADE)	CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION)	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICACTION LEVEL)	TYPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
SB-013-2017	33619	12.750"	0.250"	A.S.T.M.	A53B	-	-	HFW/ERW	AHMSA	27/01/2017

ANALISIS QUIMICO (%) / CHEMICAL ANALYSIS (%)

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE	C	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Ca	Pcm	CE	Nb+V+Ti	Nb+V	(Cu+Ni+Cr+Mo+V)	-
229178	-	H	0.08	1.17	0.012	0.004	0.22	0.041	0.030	0.026	0.022	0.005	0.009	0.018	0.0001	0.002	0.004	0.0024	0.15	0.28	-	-	0.09	-
	-	P	0.09	1.15	0.011	0.004	0.20	0.036	0.030	0.033	0.022	0.004	0.008	0.017	0.0002	0.005	0.005	0.0028	0.16	0.29	-	-	0.09	-
	-	P	0.08	1.15	0.010	0.003	0.20	0.037	0.029	0.032	0.022	0.003	0.009	0.017	0.0001	0.005	0.005	0.0028	0.15	0.28	-	-	0.09	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
229179	-	H	0.08	1.16	0.016	0.006	0.22	0.040	0.034	0.018	0.024	0.006	0.010	0.020	0.0001	0.002	0.005	0.0024	0.15	0.28	-	-	0.08	-
	-	P	0.07	1.15	0.013	0.004	0.20	0.037	0.033	0.025	0.024	0.004	0.009	0.019	0.0001	0.005	0.005	0.0027	0.14	0.27	-	-	0.09	-
	-	P	0.07	1.16	0.014	0.005	0.20	0.037	0.034	0.021	0.025	0.004	0.009	0.020	0.0001	0.005	0.005	0.0030	0.15	0.27	-	-	0.09	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
230916	-	H	0.07	1.19	0.017	0.005	0.22	0.034	0.026	0.021	0.017	0.005	0.009	0.017	0.0001	0.004	0.005	0.0020	0.16	0.28	-	-	0.07	-
	-	P	0.06	1.14	0.014	0.002	0.20	0.030	0.023	0.022	0.018	0.002	0.007	0.015	0.0001	0.005	0.005	0.0020	0.13	0.26	-	-	0.07	-
	-	P	0.06	1.14	0.014	0.002	0.20	0.030	0.023	0.022	0.018	0.002	0.007	0.015	0.0001	0.005	0.005	0.0020	0.13	0.26	-	-	0.07	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Ca	Pcm	CE	Nb+V+Ti	Nb+V	(Cu+Ni+Cr+Mo+V)	-
MIN:	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-
MAX:	0.30	1.20	0.050	0.045	-	-	0.400	0.400	0.400	0.15	-	-	-	0.080	-	-	-	-	-	-	1.0	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE): 1740 PSI TIEMPO DE PRUEBA: (HOLDING TIME): 5 s	
PRUEBA DE ULTRASONIDO: (ULTRASONIC TEST):	ESTANDAR DE REFERENCIA: (REFERENCE STANDARD): 29	
METODO DE PND EN SOLDADURA: (METHOD OF WELD NDE):	SOLDADURA LONGITUDINAL: (LONGITUDINAL WELD):	RAYOS X (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE):
	JUNTAS: (JOINTERS WELDS):	RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (R INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA: (HEAT TREATMENT WELD):	TEMPERATURA: (TEMPERATURE): 1600° F MIN	
PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (FLATTENING TEST):	0° OK 90° OK	

NOTAS (NOTES):
***Por cada reducción de 0.01% por debajo del máximo de carbono especificado, se permitira un aumento de 0.06% de Manganeso por encima del máximo especificado, hasta un máximo de 1.65%**

***(For each reduction of 0.01% below the specified maximum for Carbon an increase of 0.06% above the specified maximum for Mn is permissible up to a maximum of 1.65%)**

CLAVE (KEY):
A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO:
%(EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE):
B. TIPO (TYPE):

1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE)
2. APLANADO (FLATTENED)
3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)

C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST):
H: COLADA (HEAT)
P:PRODUCTO (PRODUCT)
R:REMUESTREO (RETESTING)
T: UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)

CRITERIOS DE ACEPTACION (ACEPTANCE CRITERIA) :
* CUALQUIER COLADA (ANY HEAT)
** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE)
***PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN:)

D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE)
4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W
5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180
6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90
7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W
8 CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 3T90
9. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3 HAZ
10. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 2T90
11. 2W
12.TRANSVERSAL (TRANSVERSE)
13. LONGITUDINAL (LONGITUDINAL)
31. LÍNEA DE FUSIÓN (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ)

E. SIZE (TAMAÑO)
14. 1.500" X 18" (38 mm x 457.2 mm)
15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500" (12.5 mm)
16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350" (8.75 mm)
17 FULL SIZE (COMPLETO)
18. 3/4"
19. 2/3"
20. 1/2"

F:TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE OF NOTCH):
21. CHEVRON (CHEVRON)
22. PRENSADA (PRESSED)

G:LOCALIZACION (LOCATION):
23. EXTERIOR (OUTSIDE)
24. INTERIOR (INSIDE)
25. CENTER (CENTRO)

H: ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD):
26. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/16" (1.6 mm)
27. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH N-5)
28. BARRENO 1,2 mm DIAMETER MID-WALL STANDARDIZATION
29. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH) N-10
30. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/8" (3.2 mm)

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION A.S.T.M. Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑÍA.

(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION A.S.T.M. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

Lic. Enrique Padrón Navarro
CED. [illegible]
JEFE DE LABORATORIO (HEAD OF LABORATORY)

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

Tubacero
Ave. Guerrero N° 3729 Nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
C.P. 64500
Tel: (81) 83055555

CONSTANCIA DE INSPECCION
(INSPECTION CONSTANCY)

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°): 170270
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 24904
DIRECCION (ADDRESS): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS N° 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN
TULTITLAN, EDO. DE MEXICO C.P. 54940

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER)	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER)	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER)	ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS)	ESPECIFICACION (SPECIFICATION)	GRADO (PIPE GRADE)	CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION)	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICACTION LEVEL)	TYPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
SB-013-2017	33693	16.000"	0.375"	A.S.T.M.	A53B	-	-	HFW/ERW	AHMSA	27/01/2017

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE TENSION (TENSILE TEST) A	B	C	D	UNIDADES (UNITS) PSI (Y.S)	(T.S)	TAMAÑO (SIZE): 14 % E	Y.S/T.S.	ENSAYO DOBLEZ GUIADO (GUIDED BEND TESTS) D	*	ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): 0°C TAMAÑO (SIZE): 17 ENERGIA (ENERGY): lb/ft D	1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)	TIPO (TYPE): 3 1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)	ENSAYO DWT (DWT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): TIPO (TYPE): F	D	1	2	PROMEDIO (AVG.)	ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST) C	G	METAL BASE (PARENT METAL)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	SOLDADURA (WELD)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	METAL BASE (PARENT METAL)
115	142014	-	1	H	4 5	58400	81000 72600	40	0.81	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	-	-	-	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
106	241763	-	1	H	4 5	65800	78600 76100	36	0.86	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	-	-	-	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
21	152386	-	1	H	4 5	63900	82900 74300	36	0.86	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	-	-	-	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
161	152390	-	1	H	4 5	60700	80600 71800	37	0.85	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	-	-	-	-	-	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		MIN:			-	35000	60000	25	-	-	-	- - -	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
		MAX:			- - -	-	-	-	-	-	-	- - -	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	-	-	-	-	-	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE): 2080 PSI TIEMPO DE PRUEBA: (HOLDING TIME): 5 s		
PRUEBA DE ULTRASONIDO: (ULTRASONIC TEST):	ESTANDAR DE REFERENCIA: (REFERENCE STANDARD): 29		
METODO DE PND EN SOLDADURA: (METHOD OF WELD NDE):	SOLDADURA LONGITUDINAL: (LONGITUDINAL WELD):	RAYOS X (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE):	
	JUNTAS: (JOINTERS WELDS):	RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A	
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA: (HEAT TREATMENT WELD):	TEMPERATURA: (TEMPERATURE): 1600°F MIN		
PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (FLATTENING TEST):	0° OK 90° OK		
NOTAS (NOTES):			

CLAVE (KEY):

A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO:
%(EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE):

B. TIPO (TYPE):
1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE)
2. APLANADO (FLATTENED)
3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)

C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST):
H: COLADA (HEAT)
P:PRODUCTO (PRODUCT)
R:REMUESTREO (RETESTING)
T: UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)

CRITERIOS DE ACEPTACION (ACEPTANCE CRITERIA) :
* CUALQUIER COLADA (ANY HEAT)
** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE)
***PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN.)

D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE)
4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W
5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180
6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90
7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W
8 CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 3T90
9. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3 HAZ
10. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 2T90
11. 2W
12.TRANSVERSAL (TRANSVERSE)
13. LONGITUDINAL (LONGITUDINAL)
31. LÍNEA DE FUSIÓN (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ)

E. SIZE (TAMAÑO)
14. 1.500" X 18" (38 mm x 457.2 mm)
15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500" (12.5 mm)
16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350" (8.75 mm)
17 FULL SIZE (COMPLETO)
18. 3/4"
19. 2/3"
20. 1/2"

F:TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE OF NOTCH):
21. CHEVRON (CHEVRON)
22. PRENSADA (PRESSED)

G:LOCALIZACION (LOCATION):
23. EXTERIOR (OUTSIDE)
24. INTERIOR (INSIDE)
25. CENTER (CENTRO)

H: ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD):
26. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/16" (1.6 mm)
27. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH N-5)
28. BARRENO 1,2 mm DIAMETER MID-WALL STANDARDIZATION
29. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH) N-10
30. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/8" (3.2 mm)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION A.S.T.M. Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑÍA.

(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION A.S.T.M. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

Lic. Enrique Padron Navarro
CED. PROF. 5573552
JEFE DE LABORATORIO
(HEAD OF LABORATORIO)

Tubacero
Ave. Guerrero N° 3729 Nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
C.P. 64500
Tel: (81) 83055555

CONSTANCIA DE INSPECCION
(INSPECTION CONSTANCY)

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°): 170270
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 24904
DIRECCION (ADDRESS): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN
TULTITLÁN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER)	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER)	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER)	ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS)	ESPECIFICACION (SPECIFICATION)	GRADO (PIPE GRADE)	CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION)	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICACTION LEVEL)	TYPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
SB-013-2017	33693	16.000"	0.375"	A.S.T.M.	A53B	-	-	HFW/ERW	AHMSA	27/01/2017

ANALISIS QUIMICO (%)
CHEMICAL ANALYSIS (%)

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE	C	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Ca	Pcm	CE	Nb+V+Ti	Nb+V	(Cu+Ni+Cr+Mo+V)	-
142014	-	H	0.06	1.27	0.009	0.004	0.20	0.040	0.030	0.024	0.025	0.019	0.009	0.021	0.0001	0.004	0.005	0.0020	0.13	0.28	-	-	0.10	-
		P	0.05	1.21	0.009	0.003	0.20	0.033	0.034	0.022	0.028	0.006	0.007	0.017	0.0001	0.005	0.005	0.0019	0.12	0.26	-	-	0.10	-
		P	0.06	1.18	0.008	0.002	0.20	0.031	0.025	0.016	0.026	0.004	0.005	0.015	0.0001	0.004	0.005	0.0017	0.13	0.27	-	-	0.08	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
241763	-	H	0.05	1.24	0.009	0.004	0.21	0.038	0.024	0.017	0.022	0.018	0.007	0.021	0.0001	0.004	0.005	0.0019	0.13	0.27	-	-	0.09	-
		P	0.07	1.20	0.015	0.005	0.20	0.032	0.027	0.023	0.022	0.007	0.007	0.016	0.0001	0.006	0.005	0.0016	0.15	0.29	-	-	0.09	-
		P	0.07	1.20	0.009	0.003	0.21	0.030	0.026	0.018	0.025	0.005	0.005	0.017	0.0002	0.005	0.005	0.0019	0.14	0.28	-	-	0.08	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152386	-	H	0.07	1.20	0.013	0.003	0.21	0.040	0.027	0.019	0.025	0.013	0.011	0.018	0.0001	0.004	0.005	0.0032	0.14	0.28	-	-	0.09	-
		P	0.07	1.24	0.019	0.002	0.19	0.031	0.050	0.029	0.021	0.004	0.005	0.016	0.0002	0.006	0.005	0.0021	0.15	0.29	-	-	0.11	-
		P	0.07	1.22	0.017	0.002	0.19	0.024	0.048	0.028	0.020	0.003	0.005	0.015	0.0001	0.005	0.005	0.0020	0.14	0.29	-	-	0.10	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152390	-	H	0.07	1.23	0.016	0.008	0.21	0.039	0.018	0.020	0.018	0.010	0.012	0.018	0.0001	0.003	0.005	0.0028	0.14	0.29	-	-	0.07	-
		P	0.06	1.22	0.017	0.003	0.21	0.034	0.016	0.019	0.015	0.002	0.010	0.017	0.0001	0.006	0.005	0.0018	0.13	0.27	-	-	0.06	-
		P	0.07	1.22	0.015	0.005	0.20	0.034	0.018	0.022	0.018	0.003	0.011	0.015	0.0002	0.005	0.005	0.0023	0.14	0.28	-	-	0.07	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Ca	Pcm	CE	Nb+V+Ti	Nb+V	(Cu+Ni+Cr+Mo+V)	-
	MIN:	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	MAX:	0.30	1.20	0.050	0.045	-	-	0.400	0.400	0.400	0.15	-	-	-	0.080	-	-	-	-	-	-	1.0	-
		-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE): 2080 PSI TIEMPO DE PRUEBA: (HOLDING TIME): 5 s
PRUEBA DE ULTRASONIDO: (ULTRASONIC TEST):	ESTANDAR DE REFERENCIA: (REFERENCE STANDARD): 29
METODO DE PND EN SOLDADURA: (METHOD OF WELD NDE):	SOLDADURA LONGITUDINAL: (LONGITUDINAL WELD): RAYOS X (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): JUNTAS: (JOINTERS WELDS): RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (R INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA: (HEAT TREATMENT WELD):	TEMPERATURA: (TEMPERATURE): 1600° F MIN
PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (FLATTENING TEST):	0° OK 90° OK
NOTAS (NOTES):	*Por cada reducción de 0.01% por debajo del máximo de carbono especificado, se permitira un aumento de 0.06% de Manganeso por encima del máximo especificado, hasta un máximo de 1.65% *(For each reduction of 0.01% below the specified maximum for Carbon an increase of 0.06% above the specified maximum for Mn is permissible up to a maximum of 1.65%)

CLAVE (KEY):

A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO:
%(EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE):

B. TIPO (TYPE):
1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE)
2. APLANADO (FLATTENED)
3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)

C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST):
H: COLADA (HEAT)
P:PRODUCTO (PRODUCT)
R:REMUESTREO (RETESTING)
T: UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)

CRITERIOS DE ACEPTACION (ACEPTANCE CRITERIA) :
* CUALQUIER COLADA (ANY HEAT)
** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE)
***PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN:)

D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE)
4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W
5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180
6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90
7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W
8 CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 3T90
9. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3 HAZ
10. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 2T90
11. 2W
12.TRANSVERSAL (TRANSVERSE)
13. LONGITUDINAL (LONGITUDINAL)
31. LÍNEA DE FUSIÓN (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ)

E. SIZE (TAMAÑO)
14. 1.500" X 18" (38 mm x 457.2 mm)
15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500" (12.5 mm)
16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350" (8.75 mm)
17 FULL SIZE (COMPLETO)
18. 3/4"
19. 2/3"
20. 1/2"

F:TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE OF NOTCH):
21. CHEVRON (CHEVRON)
22. PRENSADA (PRESSED)

G:LOCALIZACION (LOCATION):
23. EXTERIOR (OUTSIDE)
24. INTERIOR (INSIDE)
25. CENTER (CENTRO)

H: ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD):
26. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/16" (1.6 mm)
27. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH N-5)
28. BARRENO 1,2 mm DIAMETER MID-WALL STANDARDIZATION
29. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH) N-10
30. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/8" (3.2 mm)

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION A.S.T.M. Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑÍA.

(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION A.S.T.M. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

Lic. Enrique Padrón Navarro
CED. PROF. 5579552
JEFE DE LABORATORIO
(HEAD OF LABORATORY)

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