





CONSTANCIA DE INSPECCION (INSPECTION CONSTANCY)

170982

Página 2/2

Nº CONSTANCIA (CONSTANCY Nº):

CLIENTE (CUSTOMER):

PLESA ANÁHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.

ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER):

25260

DIRECCION (ADDRESS):

AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN

TULTITLÁN, EDO. DE MÉXICO. C.P. 54940

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER) SB-071-2017

ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER) 33678

DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER) 12.750"

ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS) 0.225"

ESPECIFICACION (SPECIFICATION) API 5L 45 ED./A.S.T.M.

GRADO (PIPE GRADE) X42/B/A53B

CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION) -

NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICATION LEVEL) 1

TIPO DE TUBO (TYPE OF PIPE) HFWRW

PROVEEDOR (SUPPLIER) AHMSA

FECHA (DATE) 13/04/2017

Table with columns for chemical analysis: C, Mn, P, S, Si, Al, Cu, Cr, Ni, Mo, Ti, Nb, B, V, N, Ca, Perm, CE, Nb+V+Ti, Nb+V, (Cu+Ni+Cr+Mo+V). Rows include samples 152600, 152598, and 152601.

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

Table with columns for acceptance criteria: MIN, MAX, and various chemical elements.

PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST): PRESION: 1260 PSI, TIEMPO DE PRUEBA: 5 s.
PRUEBA DE ULTRASONIDO (ULTRASONIC TEST): ESTANDAR DE REFERENCIA: 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): TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A.
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD): TEMPERATURA: 1600° F MIN.

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)
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. LINEA DE FUSION (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)

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)

PRUEBA DE APLASTAMIENTO (FLATTENING TEST): 0° OK 90° OK
NOTAS (NOTES):

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PRUBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION A.S.T.M./API 5L 45 ED 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 A.S.T.M./API 5L 45 ED. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANYY.)

Signature of Enrique Padon Navarro, JEFE DE LABORATORIO (HEAD OF LABORATORY)