



**CONSTANCIA DE INSPECCION  
(INSPECTION CONSTANCY)**

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER) B-055-2018	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER) 33727	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER) 12.750"	ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS) 0.500"	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) TERNIUM	FECHA (DATE) 07/03/2018
--	---------------------------------------	--	--	--	----------------------------------	--	--	--------------------------------------	---------------------------------	----------------------------

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE	C	ANÁLISIS QUÍMICO (%) CHEMICAL ANALYSIS (%)																						
			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)		
1642793012	-	H	0.13	0.86	0.010	0.002	0.18	-	-	-	0.014	0.004	0.002	0.004	0.0010	0.0001	0.002	-	-	0.15	0.25	0.007	0.003	0.03	
		P	0.10	0.85	0.007	0.003	0.22	0.035	0.008	0.014	0.004	0.002	0.004	0.0010	0.0001	0.002	-	-	0.15	0.25	0.007	0.003	0.03	-	
		P	0.11	0.84	0.007	0.003	0.24	0.037	0.009	0.013	0.005	0.002	0.003	0.0010	0.0001	0.003	-	-	0.16	0.25	0.007	0.004	0.03	-	
1621228012	-	H	0.14	0.84	0.006	0.002	0.20	-	-	-	0.007	0.013	0.003	0.001	0.003	0.0020	0.0001	0.001	-	0.15	0.24	0.006	0.003	0.03	
		P	0.10	0.82	0.011	0.006	0.25	0.033	0.007	0.013	0.003	0.001	0.003	0.0020	0.0001	0.001	-	-	0.15	0.24	0.006	0.003	0.03	-	
		P	0.11	0.83	0.010	0.006	0.24	0.035	0.006	0.015	0.004	0.001	0.003	0.0020	0.0001	0.002	-	-	0.16	0.25	0.007	0.004	0.03	-	

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

CRITERIO DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	MIN.	MAX.																							
	0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST)	PRESION: 2810 PSI (PRESSURE): TIEMPO DE PRUEBA: 5 s (HOLDING TIME):	CLAVE (KEY): A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO: % EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE) B. TIPO (TYPE):	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)	F. TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE OF NOTCH): 21. CHEVRON (CHEVRON) 22. PRENSADA (PRESSED)
PRUEBA DE ULTRASONIDO (ULTRASONIC TEST)	ESTANDAR DE REFERENCIA: 29 (REFERENCE STANDARD):	1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE) 2. APLANADO (FLATTENED) 3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)	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)	G. LOCALIZACION (LOCATION): 23. EXTERIOR (OUTSIDE) 24. INTERIOR (INSIDE) 25. CENTER (CENTRO)
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):	C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST): H. COLADA (HEAT) P. PRODUCTO (PRODUCT) R. REMUESTREO (RETESTING) T. UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)	E. SIZE (TAMAÑO)	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)
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD)	TEMPERATURA: 1600° F MIN (TEMPERATURE):	CRITERIOS DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA): * CUALQUIER COLADA (ANY HEAT) ** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE) *** PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN)		
PRUEBA DE APLASTAMIENTO (FLATTENING TEST)	0° OK 90° OK	HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION 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 AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY.)		
NOTAS (NOTES)				JEFE DE LABORATORIO (HEAD OF LABORATORY)