Tubacero

Ave. Guerrero
No. 3729 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL.3055555
FAX:3055590

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **090556**

CLIENTE(customer): PLESA ANÁHUAC Y CÍAS., S.A. DE C.V.

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66 - O COL. SAN FCO. CHILPAN TULTITLÁN, EDO. DE MÉXICO 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)
33481	16.000"	0.375"	X42/5LB PSL 1/A53B	API SPEC 5L 44TH ED./A.S.T.M.	HFW	6227	TB-100-2009	TERNIUM	20/04/2009

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION(tensile test) UNIDADES (units)	ORIENTACION: (orientation)	TAMAÑO: (size)		BEND	HARDNESS	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C °F ORIENTACION (orientation)				TAMAÑO: (size)				DWTT			GRAIN SIZE	TYPE	LOC	(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)																		
				PSI (Y.S.)	1 (T.S.)	3 % EL.	Y S/T S			ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	AVG				C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
			6		80400																	H	7	0.06	0.76	0.013	0.008	0.040	0.038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	11571	H	7	67100	75000	40	0.89															P	7	0.05	0.75	0.010	0.006	0.030	0.025	0.032	0.010	0.012	0.002	0.001	0.038	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.09	0.24
			6		72300																	H	7	0.07	0.78	0.007	0.004	0.010	0.030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	26427	H	7	63400	70800	39	0.89															P	7	0.06	0.75	0.005	0.003	0.009	0.028	0.035	0.010	0.010	0.002	0.001	0.045	0.0001	0.001	-	-	0.001	0.10	0.24
																						P	7	0.05	0.74	0.004	0.002	0.008	0.026	0.036	0.010	0.012	0.002	0.001	0.040	0.0001	0.002	-	-	0.001	0.09	0.24
44	26427		6																		9																						
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera)			MIN:	42.1	60.2	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	-																				
			MAX:																					0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.500	0.400	0.400	0.150	0.040	-	-	0.080			-	-	-
			PROMEDIO (AVG.)																																								

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test) — PRESION: (pressure) 1680 Psi — TIEMPO: (time) 10 sec

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

RAYOS-X (RT): (x-ray) — PENETROMETRO (penetrometer): N/A

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)

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 APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY).

Control de Calidad (Quality Control)

TUBACERO, S.A. DE C.V. 04