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.): **090488**

CLIENTE(customer): PLESA ANÁHUC 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)
23078	20.000"	0.562"	X-52 PSL1	API 5L 43 ED.	DSAW	6132	TB-084-2009	AHMSA	30/03/2009

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) -10 °C °F ORIENTACION (orientation) TAMAÑO: (size) 1:1								DWTT -10			GRAIN SIZE	TYPE	LOC	(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)																			
										ENERGY (lbs/ft)				SHEAR AREA				SHEAR AREA						C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
				PSI (Y.S.)	(T.S.)	% EL.	Y.S/T.S.			1	2	3	AVG	1	2	3	AVG	1	2	AVG																							
			6		79900																	H	7	0.08	1.14	0.018	0.004	0.29	-	0.04	0.020	0.030	0.011	0.009	0.022	-	0.005	0.006	0.039	-	-	-
65	263062	H	7	66200	74900	39	0.88															P	7	0.06	1.18	0.016	0.004	0.29	-	0.04	0.021	0.030	0.006	0.009	0.023	-	0.004	0.006	0.048	-	-	0.27
																						P	7	0.08	1.15	0.016	0.006	0.28	-	0.02	0.043	0.029	0.007	0.006	0.020	-	0.005	0.008	0.035	-	-	0.28
2	263007		6					OK																																			
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera)			MIN	52.0	66.0	27	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																				
			MAX			No se Aceptan Grietas > 1/8"																		0.26	1.40	0.030	0.030	-	-	-	-	-	-	0.040	-	-	-	-	-	-	-	-
			PROMEDIO (AVG.)																																								

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test)	PRESION: (pressure) 2630 Psi	TIEMPO: (time) 10 sec
ULTRASONIDO(U.T.): (ultrasonic)	STANDARD DE REFERENCIA: REFERENCE STANDARD	F
RAYOS-X (RT): (x-ray)	PENETROMETRO (penetrometer):	15 ASTM
NORMALIZADO DE SOLDADURA: (heat treatment weld)	TEMPERATURA (temperature):	N/A (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 TESTS RESULT ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY)

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

Control de Calidad (Quality Control)