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.): **090901**

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)
33490	10.750"	0.250"	X42/5LB PSL 1/A53B	API SPEC 5L 44TH ED./A.S.T.M.	HFW	6559	TB-137-2009	TERNIUM	12/06/2009

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION(tensile test) UNIDADES: (units) PSI (Y.S.)	ORIENTACION: (orientation) 1 (T.S.)	TAMAÑO: (size) 3 % EL.	Y.S/T.S.	BEND	HARDNESS	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C °F ORIENTACION (orientation) ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	TAMAÑO: (size) SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE
			6		75300																
198	70235	H	7	53200	69600	40	0.76														
			6		72300																
226	70233	H	7	53600	66900	40	0.80														
			6		78500																
333	70234	H	7	52700	69200	39	0.76														
			6		69200																
131	70227	H	7	54800	67600	38	0.81														
			6		69000																
48	69220	H	7	53800	68200	39	0.78														
			6		77300																
328	69222	H	7	54600	72000	42	0.75														
			6		68700																
445	70232	H	7	45300	61100	40	0.74														
37	0611052		6																		9
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:				42.1	60.2	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9
MAX:																					
PROMEDIO (AVG.)																					

(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
	H	7	0.19	0.73	0.012	0.002	0.180	0.032	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	-	0.000	-	-	0.000	0.23	0.31
198	P	7	0.19	0.78	0.011	0.004	0.185	0.031	0.027	0.028	0.001	0.002	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.24	0.33
	P	7	0.20	0.77	0.012	0.006	0.183	0.031	0.028	0.029	0.001	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.25	0.34
	H	7	0.18	0.69	0.010	0.002	0.160	0.038	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	-	0.000	-	-	0.000	0.22	0.30
226	P	7	0.18	0.70	0.009	0.014	0.155	0.042	0.033	0.028	0.001	0.003	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.22	0.31
	P	7	0.17	0.71	0.010	0.016	0.154	0.043	0.035	0.027	0.001	0.003	0.001	0.001	0.0020	0.001	-	-	0.002	0.22	0.30
	H	7	0.19	0.74	0.015	0.003	0.230	0.021	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	-	0.000	-	-	0.000	0.23	0.31
333	P	7	0.19	0.78	0.018	0.006	0.223	0.027	0.035	0.027	0.001	0.001	0.001	0.001	0.0001	0.001	-	-	0.001	0.24	0.33
	P	7	0.21	0.79	0.017	0.005	0.222	0.028	0.034	0.026	0.001	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.26	0.35
	H	7	0.18	0.70	0.011	0.005	0.140	0.032	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	-	0.000	-	-	0.000	0.22	0.30
131	P	7	0.19	0.76	0.012	0.011	0.145	0.033	0.034	0.027	0.001	0.002	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.24	0.33
	P	7	0.18	0.75	0.013	0.012	0.148	0.035	0.035	0.028	0.001	0.002	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.23	0.31
	H	7	0.20	0.76	0.009	0.004	0.150	0.031	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	-	0.000	-	-	0.000	0.24	0.33
48	P	7	0.22	0.89	0.012	0.006	0.122	0.039	0.025	0.019	0.001	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.27	0.37
	P	7	0.23	0.88	0.013	0.008	0.121	0.038	0.025	0.021	0.001	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.28	0.38
	H	7	0.18	0.70	0.008	0.002	0.180	0.035	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	-	0.000	-	-	0.000	0.22	0.30
328	P	7	0.17	0.78	0.012	0.008	0.192	0.033	0.033	0.028	0.001	0.002	0.001	0.001	0.0001	0.001	-	-	0.001	0.22	0.31
	P	7	0.19	0.81	0.013	0.008	0.191	0.032	0.033	0.028	0.001	0.002	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.24	0.33
	H	7	0.17	0.67	0.011	0.011	0.120	0.050	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	-	0.000	-	-	0.000	0.21	0.28
445	P	7	0.19	0.67	0.012	0.011	0.125	0.052	0.038	0.025	0.001	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.23	0.31
	P	7	0.18	0.68	0.013	0.009	0.125	0.053	0.039	0.028	0.001	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.22	0.30
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera)			0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.500	0.400	0.400	0.150	0.040	-	-	0.080	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test) PRESION: (pressure) 1660 Psi TIEMPO: (time) 10 sec

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

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 APPER IN RECORDS OF THE COMPANY)

Control de Calidad (Quality Control)

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