Tubacero

Ave. Guerrero
No. 3720 ote.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL.3055555

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **132316**

CLIENTE(customer): PLESA ANÁHUAC Y CIAS., 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)
33589	14.000"	0.250"	X42/ B PSL 1/A53B	API SPEC 5L 44TH ED./A.S.T.M.	HFW/ERW	16857	TB-165-2013	AHMSA	31/10/2013

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION (tensile test) UNIDADES (units)	ORIENTACION (orientation)	TAMAÑO (size)	DUREZA	ESPESORES	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C ORIENTACION (orientation)	TAMAÑO (size)	DWTT	GRADO SIZE	TYPE	LOC	% ANALISIS QUIMICO (chemical analysis %)																	
				PSI (Y.S.)	1 (T.S.)	3 % EL.	Y/T ratio		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
97	121301	T	6	50400	79400	32	0.71								H	7	0.17	0.87	0.018	0.006	0.131	0.033	0.023	0.025	0.019	0.011	-	-	-	-	-	-	-	-
			7		71000										P	7	0.18	0.85	0.019	0.006	0.112	0.036	0.027	0.022	0.017	0.010	0.003	0.004	0.000	0.003	-	-	0.001	0.23	0.33
															P	7	0.17	0.86	0.016	0.007	0.129	0.036	0.025	0.024	0.015	0.009	0.001	0.003	0.000	0.001	-	-	0.002	0.22	0.32
70	121298	T	6	54500	74200	35	0.81								H	7	0.18	0.84	0.021	0.008	0.121	0.034	0.034	0.026	0.021	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-
			7		67000										P	7	0.20	0.85	0.020	0.009	0.135	0.036	0.036	0.032	0.025	0.007	0.002	0.005	0.0002	0.002	-	-	0.002	0.25	0.35
															P	7	0.19	0.84	0.018	0.008	0.128	0.036	0.033	0.035	0.023	0.005	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.002	0.24	0.34
4	121300	T	6	53500	72800	38	0.77								H	7	0.17	0.86	0.022	0.010	0.115	0.033	0.036	0.028	0.021	0.012	-	-	-	-	-	-	-	-
			7		69200										P	7	0.19	0.83	0.023	0.009	0.126	0.036	0.039	0.031	0.024	0.015	0.001	0.002	0.000	0.003	-	-	0.002	0.24	0.34
															P	7	0.18	0.81	0.021	0.008	0.145	0.036	0.041	0.033	0.022	0.014	0.001	0.003	0.000	0.001	-	-	0.001	0.23	0.33
134	121302	T	6	53300	75700	36	0.76								H	7	0.13	0.58	0.020	0.015	0.022	0.0460	0.022	0.022	0.0170	0.010	-	-	-	-	-	-	-	-
			7		69900										P	7	0.15	0.63	0.022	0.013	0.061	0.0480	0.024	0.025	0.0190	0.013	0.001	0.001	0.0002	0.003	-	-	0.00	0.19	0.27
															P	7	0.16	0.62	0.019	0.012	0.045	0.0490	0.027	0.024	0.0220	0.012	0.002	0.003	0.0001	0.002	-	-	0.00	0.20	0.27
26	121300		6													8																	
51	121298		6													8																	
175	121298		6													8																	
CRITERIOS DE ACEPTACION (Acceptance criteria) MIN:				42100	60200	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX:				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
																8			0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.500	0.400	0.400	0.150	0.040	-	0.001	0.080	-	-	-	-
																			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA (hidrostatic test): PRESION (pressure): 1260 Psi TIEMPO (time): 10 SEC

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

PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (flattening test) 0° OK 90° OK

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 4-4T. 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) 0.250"

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)
T: UNIDAD DE PRUEBA (Test unit)

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)

TUBACERO, S. DE R.L. DE C.V.

PA

Control de Calidad (Quality Control)
Ing. Samuel Montoya Laguna.

REV. 6 Mayo-2013

F-TUME-013