

A01

TECNOTUBI

S.p.A.

COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001

Via Mazzini 240/242

I - 25020 ALFIANELLO (BS)

Tel. 030/993300 - fax 030/9933290

A02

Certificato di controllo - Inspection certificate

Abnahmeprüfzeugnis

3.1

In accordo - according to - laut

EN 10204

A03

N. certificato - Certificate N. - Prüf Nr.

2922/E/24

A04

Data - Date - Datum

2/05/24

A05

Redattore documento - Drawer of the document

Aussteller der Bescheinigung

Ufficio Qualità - Quality Dept - Qual.Abt.

A06

Cliente - Customer - Besteller

SZATMARI KFT

JASZTELKI UT 73

5100 JASZBERENY

A07

Ordine - Order - Bestellung

del - of - vom

EMAIL p.7

30/04/24

A10

N.conferma - order confirmation - Auftragsbestätigung

del - of - vom

44/001568-07

30/04/24

A11

Bolla - Delivery note - Lieferschei

del - of - vom

A12

Fattura - Invoice - Rechnung

del - of - vom

B01

Tubi di acciaio saldati longitudinalmente HFW - Longitudinally welded steel tubes HFW - HFW Geschw.Stah

A08

Comm. N° - Work N° - Werks Nr.

MA2024000076

B01

Norma di esecuzione - Standard specification - Ausführung

EN 10217-1/19

B02

Acciaio - Steel grade - Stahlgüte

P235TR1

B02

Norma acciaio - Steel standard - Stahlnorm

EN 10217-1/19

B04

Stato dei tubi - State of the tubes - Zustand der Rohre

Saldati - Welded - Geschweisst

B06

Punzonatura - Punching - Stahlstempelung

24A257

EN 10217 P235TR1 HFW WI TCB

B02

Marcatura - Marking - Markierung

						Prove meccaniche - Mechanical Test - Mechanische Werte								Analisi chimica - Chemical Composition - Schmelzeanalyse																					
B08	B09 - B10 - B11	B12	B14	B15 - B16		Prova Test Probe N°	C01	C11	C12	C13	C40 - C43				C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	Cr+Cu+	C85					
N° tubi Tubes N° Stückzahl	Dimensioni Size Abmessung	Kg	mt	Codice Code Code	Colata Heat Schmelze		M W	Re	Rm	A	Kv1	Kv2	Kv3	Kvm	C	Mn	Si	P	S	Al	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti	Nb	N	Mo+Ni	CEV					
							C02	N/mm2	N/mm2	%	J	J	J	J	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	
							L T	min.	min.	min.	J	J	J	J	max.	max.	max.	max.	max.	min.															
							C03	235,0	360/500	25,00					0,160	1,200	0,350	0,025	0,020																0,700
						20°	/																												
								/																											
								/																											
14	159,0x4,50x6000		84,00	257	420482	01	M L	316,5	390,5	38,00					0,039	0,341	0,022	0,009	0,001	0,031	0,068	0,091	0,013	0,259	0,003	0,001	0,001	0,001	0,431	0,135					

C01 M=Materiale base - Base material - Ausgangsmaterial W=Saldatura - Weld - Schweißung C02 L=Longitudinale - Longitudinal - Longitudinal T=Trasversale - Transverse - Quer C03(*) Temperatura di prova - Test temperature - Prüftemperatur

PROVE - TEST - RING															RISULTATO - RESULT - ERGEBNIS												
C60	Prova di allargamento in accordo con la ISO 8493 - Drift expanding test according to ISO 8493- Aufweitversuch gem 8493														Soddisfacente - Satisfactory - bestanden												
C61	Prova di schiacciamento in accordo con la ISO 8492 - Flattening test according to ISO 8492 - Ringfaltversuch gem 8492														Soddisfacente - Satisfactory - bestanden												
D01	Controllo visivo e dimensionale - Visual and dimensional inspection - Besichtigung und Maßkontrolle														Soddisfacente - Satisfactory - bestanden												
D02	Prova idraulica di tutti i tubi Hydraulic test of all tubes Pressione di prova - Test pressure - Probedruck Kaltwasserprobedruck auf alle Rohre 70 bar														Soddisfacente - Satisfactory - bestanden												
D03																											
D04	Controllo NDT di tutti i tubi con ultrasuoni in accordo alla EN ISO 10893-11 Level U3 NDT on all tubes with ultrasonic test according to EN ISO 10893-11 Level U3 Zerstörungsfrei Prüfung alle Rohre mit Ultraschall EN ISO 10893-11 Level U3														Soddisfacente - Satisfactory - bestanden												

ULTERIORI REQUISITI - FURTHER QUALIFICATIONS - WEITERE ANFORDERUNGEN															Z04	Z05
D51	Riferimento alla procedura di saldatura TCB-PR-015-QPS Reference to welding procedure TCB-PR-015-QPS Bezugnahme auf Schweissverfahren TCB-PR-015-QPS Riferimento approvazione operatore saldatura TCB-PO-023-QS Reference to welding operator approval TCB-PO-023-QS Verweis auf schweiss-betrieb genehmigung TCB-PO-023-QS Approvazione operatori NDT in accordo alla ISO 9712 Approval of NDT operators according to ISO 9712 ZIF Operator gem. ISO 9712															