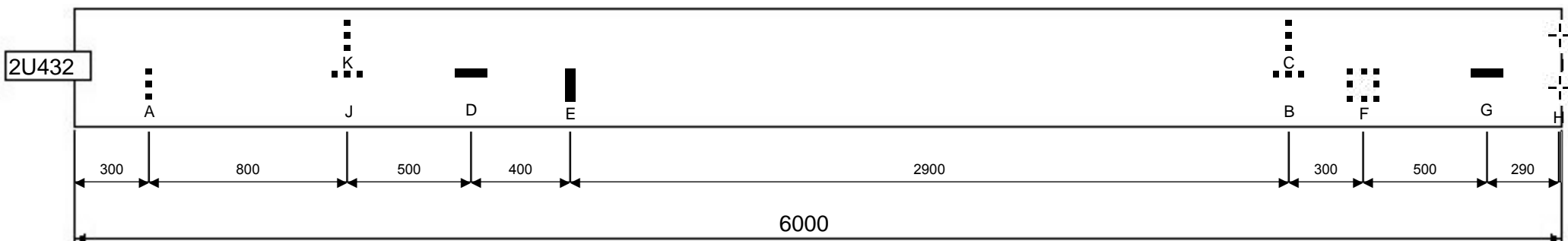


Tubo patrón número
Reference standard #

2U432

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	244,48	Cliente Client	AGIP TUNISIA BV	Ciclo Product	63846
Espesor [mm] Wall Thickness	11,99	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	83868
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/7474-02



Valores Pedidos / Requested Values

Valores Medidos / Measured Values

Posicion Position	Tipo de Notch Notch Type	Ancho / Diam Max [mm] Max Width / Diam	Profundidad Nominal [%] Depth	Tolerancia [%] Tolerance	Profundidad Maxima [mm] Max Depth	Profundidad Minima [mm] Min Depth	Profundidad Nominal [mm] Nom Depth	Longitud Maxima [mm] Max Length	Longitud [mm] Length	Profundidad A [mm] Depth A	Profundidad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,689	0,510	0,600	50,00	35,00	0,635	0,618	0,88	-	Sebastian Monteros	24/11/06
B	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,689	0,510	0,600	50,00	48,00	0,630	0,677	0,88	-	Sebastian Monteros	24/11/06
C	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,689	0,510	0,600	50,00	35,00	0,628	0,650	0,96	-	Sebastian Monteros	24/11/06
D	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,689	0,510	0,600	50,00	45,00	0,645	0,662	0,87	-	Sebastian Monteros	24/11/06
E	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,689	0,510	0,600	50,00	44,00	0,644	0,649	0,88	-	Sebastian Monteros	24/11/06
F	Reduccion de espesor interno	25,40	13	±0	1,499	1,499	1,499	50,80	49,00	-	-	24,00	10,50	Default Default	04/08/10
G	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,689	0,510	0,600	50,00	45,00	0,678	0,660	0,86	-	Sebastian Monteros	24/11/06
H	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,66	Sebastian Monteros	24/11/06

Notas:

1.-Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
2.-Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.
CERTIFICADO CON REPLICA SI

Notes:

1.-All dimensions in milimeters unless stated.
2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

Tubo patrón número Reference standard # 2U432	Datos del Producto Product Information													
	Diametro [mm] Diameter	244,48	Cliente Client	AGIP TUNISIA BV	Ciclo Product	63846								
	Espesor [mm] Wall Thickness	11,99	Tratamiento Termico Heat Treatment			Colada Heat	83868							
		Trazabilidad Traceability	0				Expediente Manufacturing Order	5/7474-02						

Posicion Position	Tipo de Notch Notch Type	Ancho / Diam Max [mm] Max Width / Diam	Profundidad Nominal [%] Depth	Tolerancia [%] Tolerance	Profundidad Maxima [mm] Max Depth	Profundidad Minima [mm] Min Depth	Profundidad Nominal [mm] Nom Depth	Longitud Maxima [mm] Max Length	Longitud [mm] Length	Profundidad A [mm] Depth A	Profundidad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
I	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,15	Sebastian Monteros	24/11/06
J	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	1,379	1,019	1,199	50,00	48,00	1,199	1,214	0,94	-	Default Default	25/06/12
K	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,379	1,019	1,199	50,00	42,00	1,987	1,201	0,95	-	Default Default	25/06/12

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

Notas:

- 1.-Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
 - 2.-Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.
- CERTIFICADO CON REPLICA SI

Notes:

- 1.-All dimensions in milimeters unless stated.
 - 2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

OT-PMANT	Fecha Date	25/06/2012 07:45:36 p.m.	Hoja Page	2/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	----------------------	-----------------------------	---------------------	-----	------------------------------	---------------------------