



HP Valves Oldenzaal BV

P.O. Box 151
7570 AD Oldenzaal
The Netherlands

Telephone +31 (0)541 519555
Telefax +31 (0)541 522045
Internet www.hpvalves.com
E-mail info@hpvalves.com

COVERPAGE TO INSPECTION / TEST CERTIFICATE

Medium & high-pressure valves in
accordance with ASME, API, BS & DIN

Customer : CMI (HRSG + Energy Services)
Project : Yajva SBV
Customer P/O no : 203/2010/900588
Shop order no : 2010 0006
Item no : 103 / 000
Quantity : 1 pce

KKS No : 15HAH50AA139



HP Valves Oldenzaal BV

P.O. Box 151
7570 AD Oldenzaal
The Netherlands

Telephone +31 (0)541 519555
Fax +31 (0)541 522045
Internet www.hpvalves.com
E-mail info@hpvalves.com

INSPECTION / TEST CERTIFICATE

EN 10204:2004 - 3.1

Medium & high-pressure valves in
accordance with ASME, API, BS & DIN

Customer : CMI (HRSG + Energy Services)					
Project : Yajva SBV					
Cust. P/O no : 203/2010/900588					
HP order reference : 20100006					
Item no : 103/000					
Qty	Nominal size	Description			
1 pcs	2" / DN 50	<p>Figure no : 21P01A3CBA10E</p> <p>900 lbs</p> <p>throttle type globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, c/w topflange type A acc. ISO 5210 F10 suitable for electric actuator.</p> <p>body: ASTM A105N / P250GH, stem/disc: 17Cr/stellited, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 300 mm.</p> <p>with SW-ends for pipe size 60,3 x 5,54mm acc. ASME B16.11</p> <p>valve c/w Limitorque MX05 - A electric actuator</p> <p>Marking body : A987654</p>			
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61					
TEST DESCRIPTION	P bar	REMARKS	TESTED	RESULTS	
SHELL TEST	233		✓	Accepted	
BACKSEAT TIGHTNESS TEST	N.A				
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST	171	In the appropriate direction only; except for gate valves	✓	Accepted	
LOW PRESSURE CLOSURE TEST (AIR)	N.A	In the appropriate direction only; except for gate valves			
FUNCTIONAL TEST In case of actuating devices, closing and opening will be checked	Closing or opening time at 50 Hz		✓	13 sec	
DIMENSIONAL CHECK	SATISFACTORY	FUNCTIONAL CHECK	SATISFACTORY	VISUAL CHECK	SATISFACTORY
✓ = Test results were acceptable considering the applicable procedures and requirements. General inspections have confirmed that workmanship and finish are in accordance with the acceptance criteria.					
Signed HP VALVES BV :		<div><div>HP VALVES BV QUALITY CONTROL F. WOLBERS OLDENZAAL 21-07-2010</div><div>Signed THIRD PARTY:</div></div>			

Bank: ABN-AMRO BIC: ABNANL2A
EUR-account: 59.55.41.437 IBAN: NL88ABNA0595541437
USD-account: 57.60.74.780
Trade register Enschede: 060.567.50
VAT no: NL 008671242 B 01

Member of Indutrade AB



Abnahmeprüfzeugnis EN 10 204 / 3.1

Inspection certificate
Certificat de Réception
Certificato Collaudo materiali

KB Schmiedetechnik GmbH

Postfach 60 02 03 - 58138 Hagen-Halden
Gesensschmiede - Zerspanungstechnik
Telefon: 02331/3508-0, Telefax: 3508-30

KB Schmiedetechnik GmbH, Postfach 60 02 03, 58138 Hagen

Prüf-Nr. - Inspection-no. -
Certificat No.-No. di collaudo: 090002

H.P. Valves B.V.

Blatt-Nr. - Sheet-no. - Page-No. - Pag-No.: 1 / 2

Postfach 1 51

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -
No. dell'ordine: P083499

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - In data: 23.12.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesse No.: 090002

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH

Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto: Gesensschmiedestücke/drop forgings

Prüfgrundlagen/Anforderungen-Technical requirements/Demand-Spécifications techniques/Exigences-Norma di controllo/requisiti
F 02.15-20 Rev. 2

Werkstoff - Material - Matière - Material:

entsprechend - according to - suivant -
accondo:

Ausgabe - Edition - Edizione:

P 250 GH (1.0460), A 105,
SA 105

DIN EN 10222-2, ASTM A 105,
ASME Sect. II Part A

04/2000, 2005,
Edition 2007

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato di fornitura:

normalgeglüht/normalized

Erschmelzungsart - Steelmaking process - Procédé d'élaboration - Procedimento di elaborazione:

E

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura: A 987654
0460

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 105
H 83

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -

Poinçon de l'expert - Marchio del collaudatore:

KB
WBA

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No. No. pos.	Stückzahl Piece number Qte Numero pezzi	Gegenstand Article Désignation du produit Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat-no. No. de coulée No. Colata	Probe-Nr. Test-no. No. d'éprouvette No. di prova
3	549	Gehäuse/bodies H 83.8600.000000 KB-Art.: 08648-0.2025.001 Gesenk-Nr./die-no.: 8648 Gewicht/weight: 22,3 kg	246609	585
<div><div>HP VALVES</div><div>Medium & high pressure valves acc. ANSI, API, BS & DIN</div><div><input checked="" type="checkbox"/> Reviewed <input checked="" type="checkbox"/> Witnessed <input type="checkbox"/></div><div>F. Wolfers - Q.C. Date: 02.01.09</div></div>				

Die gestellten Anforderungen sind lt. Anlage erfüllt. - the Requirements are
fulfilled as per annex. - Les conditions imposées sont satisfaites suivant
annexes. - I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

25.05.09

(Ort - Location - Lieu - Località)

(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werkssachverständige - Works-Surveyor

L'expert d'usine - L'ispettore del commessa

Hartmann

[Signature]

Anlagen - Annex - Annexes - Allegati: Ergebnis der Prüfungen - Test results - Risultati des Essais - Risultati delle Prove

Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais
Risultati delle Prove

KB Schmiedetechnik GmbH
 Postfach 60 02 03 - 58138 Hagen-Halden
 Gesenkschmiede - Zerspanungstechnik
 Telefon: 02331/3508-0, Telefax: 3508-30

Anlage - Annex - Annexe - Allegato

Prüf-Nr. 090002
 Inspection No.
 Certificat No.
 No. di collaudo

Blatt-Nr. 2 / 2
 Sheet-No.
 Page No.
 Pag No.

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mecaniques - Prove meccaniche

Prüfart - Test type - Type d'essai - Tipo di prova: Probestück - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta: Probenzustand - state of delivery of specimen - traitement de l'éprouvette - Stato delle			ZUGVERSUCH RUNDPROBE DIN EN 10 002				KERBSCHLAGBIEGEVERS. KV CharpyV DIN EN 10 045			
Probe-Nr. Test No. No. d'éprouvette No. di prova	Richtung Direction Senso	Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø	Prüftemperatur Test temperature Temperature d'essai Temperatura di prova	Streck-/Dehngrenze Yield point Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento	Zugfestigkeit Tensile strength Resistance à la traction Carico di rottura	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento	Bruchreinschnürung Reduction of area Striction/Strizione	X1 = Schlagarbeit - Energy of impact Energie de rupture - Energia di rottura [J] 2 = Krist. Bruchanteil - Cryst proportion Partie cristalline - Proporzione cristallina [%] 3 = Breitung - Expansion - Elargissement [mm]		
		mm	° C	N / mm²	Rm N / mm²	A Lo= 5d 4d %	Z %	Werte - Values - Valeurs - Valon Σ / n		
Anforderungen Requirements	Q L			250 ReH	485-540	22 25	30	31 44		
585	Q	10,0	20	369	514	26/28	72	1)= 150-107-181		

Warmbehandlung/Heat treatment: 910°C normalgeglüht/normalized - 1 h - Abkühlung/cooling: Luft/air

Ceq = 0,364 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 143-146

Oberflächenriß-Prüfbericht/surface-crack test-report - siehe Anlage/see annex

Besichtigung u. Ausmessung: ohne Beanstandung/without objection
 Inspection and control of dimension:
 Examen et contrôle dimensionnel:

Schmelze-Nr. Heat-No. No. Coalea Colata No.	Analyse nach Werkstoffherstellangaben analysis acc. to the data of the material manufacturer										
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Al %	Cu %	Cr %	Mo %	Ni %	V %
246609	0,20	0,26	0,81	0,006	0,006	0,024	0,10	0,07	0,02	0,07	0,00
	Nb %										
246609	0,00										

KB Schmiedetechnik GmbH

Der Werkssachverständige - Works-Surveyor
 L'expert d'usine - L'ispettore del commessa

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62
 (Ort - Location - Lieu - Localita)

25.05.09
 (Datum - Date - data)

Hartmann



Abnahmeprüfzeugnis/inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 25.05.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 090002

Pos./item 3

Kommission/Com.-no.: 090002 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P083499 - 23.12.2008
 Anforderungen/requirements: F 02.15-20 Rev. 2
 ASTM A 275 acc. ANSI B16.34 appendix II / DIN EN 10228-1 QC 3

Prüfumfang/range of test: % H Stück geprüft/pieces tested
 Oberfläche bearbeitet/surface machined: ☐ ja/yes ☒ nein/no ☒ gestrahlt/blasted
 Warmbehandlung/heat treatment: ja/yes
 Beurteilung/valuation: rißfrei/free of cracks

MAGNETPULVERPRÜFUNG / magnetic particle test

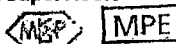
Magnetisierungsart / magnetization kind: Jochmagnetisierung / yoke method
 Selbstdurchflutung / prod method
 Prüfgerät / test detector: UW 600 Fa. Deutsch
 Prüfmittel / test medium: HRS 9306 - fluoreszierend / fluorescent
 Feldstärke / field strenght: > 2,5 kA/m
 Restmagnetismus/remainer-magnetism: < 800 A/m
 Betrachtungsbedingungen/observing conditions: Hintergrundbeleuchtung/lighting-background < 20 lx
 Bestrahlungsstärke auf der Oberfläche/ray-treatment-strength on the surface: > 10 W/qm

Pos./ item	Gegenstand/ Produkt	Gesenk-Nr./ die-no.	Werkstoff/ material	Schmelze/ heat-no.	Kennz./ marking:
3	Gehäuse/bodies H 83.8600.000000 KB-Art.: 08648-0.2025.001	8648	1.0460 (S)A 105	246609	A 987654

Sachverständiger/Inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacturer:



Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II