



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

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

COVERPAGE TO INSPECTION / TEST CERTIFICATE

Customer : CMI (HRSG + Energy Services)
Project : Yajva SBV
Customer P/O no : 203/2010/900588
Shop order no : 2010 0006
Item no : 115 / 000
Quantity : 1 pce

KKS No : 15HAJ50AA142

Bank ABN-AMRO SWIFT-address ABNANL2A
EUR-account 59.55.41.437 IBAN-code NL88ABNA0595541437
USD-account 57.60.74.780
Trade register Enschede 060.567.50
VAT no NL 008671242B01

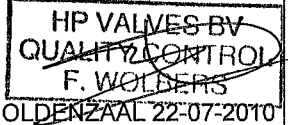
Member of Indutrade AB



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 : 115/000			
Qty	Nominal size	Description	
1 pcs	2" / DN 50	Figure no : 21P22A3CBG10E 900 lbs throttle type globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, c/w topflange type A acc. ISO 5210 F10 suitable for electric actuator. body: ASTM A182 F22, stem/parabolic disc: 17Cr/stellited, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 300 mm. with SW-ends for pipe size 60,3 x 5,54mm acc. ASME B16.11 valve c/w Limitorque MX05 - A electric actuator Marking body : WX123	
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61			
TEST DESCRIPTION	P bar	REMARKS	TESTED
SHELL TEST	233		✓
BACKSEAT TIGHTNESS TEST	N.A		
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST	171	In the appropriate direction only; except for gate valves	✓
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		✓
15 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 :		Signed THIRD PARTY:	
			

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. 81.210

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: P081371

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - In data: 27.05.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesse No. 081210

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH

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

Prüfgrundlagen/Anforderungen-Technical requirements/Demand-Specifications techniques/Exigences-Norma di controllo/requisiti
F 02.15-22 Rev. 1,
F 02.15-00 Rev. 1

Werkstoff - Material - Matière - Material:

entsprechend - according to - suivant -
accondo:

Ausgabe - Edition - Edizione:

11 CrMo 9-10(1.7383),A182F22Cl.3
SA 182 F 22

DIN EN10222-2,ASTM A182
ASME Code Sect. II Part A

04/2000, 2005
Edition 2007

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

vergütet/normalized + tempered

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

E

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura: WX 123
7383

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -
Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Werkstoff - Material - Matière - Materiale: SA 182 F 22 Cl. 3
H 83

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -
Policono de l'expert - Marchio del collaudatore:

WKA

Pos.-Nr. Item-No. Posto-No No. pos.	Stückzahl Piece number Qty 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
2	210	Gehäuse/bodies H 83.8300.000000 KB-Art.: 08648-0.2007.001 Gesens-Nr./die-no.: 8648 Gewicht/weight: 22,5 kg	140002	1397

HP VALVES Medium & high pressure valves
acc. ANSI, API, BS & DIN

☒ Reviewed
☐ Witnessed
☐

F. Wolter Q.C.
Date: 27.05.08

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

23.10.08

(Ort - Location - Lieu - Località)

(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

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

Wolter

Anlagen - Annex - Annexes - Allegati: Ergebnis der Prüfungen - Test results - Risultati dei 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. 81.210
 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: Probeart - 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 mm	Prüftemperatur Test temperature Temperature d'essai Temperatura di prova °C	Streck-/Dehngrenze Yield point Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento N / mm²	Zugfestigkeit Tensile strength Resistance à la traction Carico di rottura Rm N / mm²	Bruchdehnung Elongation Allongement A Lo= 5d 4d %	Bruchreduktion Reduction of area Striction/Strizione Z %	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)
Anforderungen Requirements	Q L			310 ReH	515-670	20 20	30	50 60
1397	L	10,0	20	372	532	24/26	75	1)= 160-194-188

Warmbehandlung/Heat treatment: Härten/quenched 930°C - 1 h - Abkühlung/cooling: Luft/air
 Anlassen/tempered 720°C - 2 h - Abkühlung/cooling: Luft/air

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 170-174

Prüfung auf Werkstoffverwechslung (Spektroskop) = ohne Beanstandung
 spectroscopic check for mix up of material - without objection

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 %
140002	0,11	0,25	0,47	0,011	0,011	0,028	0,10	2,26	0,95	0,09	0,01
	Ti %	Nb %	N %	Sn %							
140002	0,00	0,00	0,007	0,00							

KB Schmiedetechnik GmbH

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

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

23.10.08
 (Datum - Date - data)

Wolter

Abnahmeprüfzeugnis/Inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 23.10.2008

Oberflächenriß-Prüfbericht

Surface-crack test-report

Nr./no. 081210

Pos./item 2

Kommission/Com.-no.: 081210 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P081371 - 27.05.2008
 Anforderungen/requirements: F 02,15-22 Rev. 1
 ASTM A 275 / acc. ANSI B16.34 annex C
 DIN EN 10228-01 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 strength: > 2,5 kA/m
 Restmagnetismus/remainder-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:
2	Gehäuse/bodies H 83.8300.000000 KB-Art.: 08648-0.2007.001 210 Stück/pieces 26 Stück/pieces	8648	1.7383 (S)A182F22	140002 140345	WX 123 WX 12

Sachverständiger/Inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:



Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II