



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

Customer : CMI (HRSG + Energy Services)
Project : Yajva SBV
Customer P/O no : 203/2010/900588
Shop order no : 2010 0006
Item no : 108 / 000
Quantity : 1 pce

KKS No : 15HAC10AA117

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

Bank ABN-AMRO SWIFT-address ABNANL2A
EUR-account 59.55.41.437 IBAN-code NL88ABNA0595541437
USD-account 57.60.74.780
Trade register Enschede 060.667.50
VAT no NL 008671242B01

Member of Indutrade AB





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 : 108/000					
Qty	Nominal size	Description			
1 pcs	2" / DN 50	<p>Figure no : 21P01A3CBG10H</p> <p>2500 lbs</p> <p>throttle type globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, c/w topflange acc. ISO 5210 F10 suitable for electric actuator.</p> <p>body: ASTM A105N / P250GH,</p> <p>stem/parabolic disc: 17Cr/stellited, seat: stellite,</p> <p>packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H,</p> <p>end-to-end: 300 mm.</p> <p>with SW-ends for pipe size 60,3 x 11,07mm acc. ASME B16.11</p> <p>valve c/w Limitorque MX10 - A electric actuator</p> <p>Marking body : Y</p>			
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61					
TEST DESCRIPTION		P bar	REMARKS	TESTED	RESULTS
SHELL TEST		647		✓	Accepted
BACKSEAT TIGHTNESS TEST		N.A			
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST		474	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 <small>In case of actuating devices, closing and opening will be checked</small>		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 :		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">HP VALVES BV QUALITY CONTROL F. WOLBERS OLDENZAAL 22-07-2010</div>			
		Signed THIRD PARTY:			

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: 081476

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: P082697

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - in data: 02.10.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesen No.: 081476

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/requisi
F 02.15-20 Rev. 2,
NACE MR-01-75/ISO 15156,
F 02.15-00 Rev. 1

Werkstoff - Material - Matière - Material:
P 250 GH (1.0460), A 105,
SA 105

entsprechend - according to - suivant - accondo:
DIN EN 10222-2, ASTM A 105,
ASME Sect. II Part A

Ausgabe - Edition - Edizione:
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:

Y
0460
SA 105 N
H 83

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

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 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
1	501	Gehäuse/bodies H 83.8600.000000 KB-Art.: 08648-0.2025.001 Gesens-Nr./die-no.: 8648 Gewicht/weight: 22,3 kg	141369	198-199

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

☒ Reviewed
☐ Witnessed
☐

F. Wolters - Q.C.
Date 02.10.08

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
(Ort - Location - Lieu - Località)

24.02.09
(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

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

Wolter

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. 081476
 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: Probearart - Specimen type - Type de l'éprouvette - Tipo di provetta: Probenzustand - state of delivery of specimen - traitement de l'éprouvette - Stato delle p			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 \varnothing Width \varnothing Largeur, \varnothing Largh, \varnothing mm	Prüftemperatur Test temperature Temperature d'essai Temperatura di prova °C	Streck-/Dehngrenze Yield point/Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento N/mm ²	Zugfestigkeit Tensile strength Resistance à la traction Carico di rottura Rm N/mm ²	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento 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]		
								Werte - Values - Valeurs - Valori		
								1	2	Σ / n
Anforderungen Requirements	Q L			250 ReH	485-540	22 25	30	31 44		
198 199	L "	10,0 "	20 "	362 358	525 518	28/30 29/31	68 66	1)= 114-132-115 1)= 129-120-117		

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

Req = 0,373 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 146-152

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

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

Schmelze-Nr. Heat-No. No. Coalea Colata No.	Analyse nach Werkstoffherstellerangaben analysis acc. to the data of the material manufacturer										
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Al %	Cu %	Cr %	Mo %	Ni %	V %
141369	0,20	0,30	0,77	0,014	0,006	0,028	0,18	0,12	0,02	0,08	0,00
	Nb %										
141369	0,00										

KB Schmiedetechnik GmbH

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

58093 Hagen, Buschmühlenstr. 62

24.02.09

(Ort, Location, Lieu, Località)

(Datum, Date, data)

(Mitarbeiter)

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 24.02.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 081476

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: 081476 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P082697 - 02.10.2008
 Anforderungen/requirements: F 02.15-20 Rev. 2
 ASTM A 275 acc. ANSI B16.34 appendix II + 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 strenght: > 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:
1	Gehäuse/bodies H 83.8800.000000 KB-Art.: 08648-0.2025.001	8648	1.0460 (S)A 105	141369	Y

Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:

Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II