



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 : 120 / 000
Quantity : 6 pcs

KKS No :
15HAD10AA138 15HAD10AA151 15HAD10AA157
15HAD10AA139 15HAD10AA152 15HAD10AA158



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 : 120/000				
Qty	Nominal size	Description		
6 pcs	1" / DN 25	<p>Figure no : 66F01A3CBZ06F</p> <p>1500 lbs gate valve, short pattern, bonnetless, floating backseat, c/w position indicator and non-rotating stem. body: ASTM A105N, stem: 17Cr, wedge: stellite, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 154 mm. with SW-ends for pipe size 33,4 x 6,35mm acc. ASME B16.11</p> <p>Marking body : F123</p>		
Tests performed in accordance with : ASME B16.34 / API 598 / MSS SP 61				
TEST DESCRIPTION		P bar	REMARKS	TESTED
SHELL TEST		389		✓
BACKSEAT TIGHTNESS TEST		N.A		
HIGH PRESSURE CLOSURE TEST		285	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		N.A
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:		

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: 081697

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: P083448

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - in data: 16.12.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesen No.: 081697

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 - Materiale:

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 II/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: F 123
0460

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

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 105
H 16

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
1	545	Gehäuse/bodies H 16.0100.000000 KB-Art.: 08759-A.2025.001 Gesens-Nr./die-no.: 8759 Gewicht/weight: 4,8 kg	86532	279

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

☒ Reviewed
☐ Witnessed
☐

F. Wolter - G.C.
Date: 20.12.08

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

15.04.09

(Ort - Location - Lieu - Località)

(Datum - Date - data)

KB Schmiedetechnik GmbH

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

Wolter

Anlagen - Annex - Annexes - Allegati: Ergebnis der Prüfungen - Test results - Risultati dei Test - 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. 081697
 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	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta		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 Allungamento	Bruchschmiedung Reduction of area Striction/Strizione	X1 = Schlagarbeit - Energy of impact Energie de rupture - Energia di rottura [J]			
	Richtung Direction Senso	Breite ø Width ø Largeur, ø Largh, ø						2 = Krist. Bruchanteil - Cryst proportion Partie cristalline - Proporzione cristallina [%]			3 = Breitung - Expansion - Elargissement [mm]
								Werte - Values - Valeurs - Valon			
								1	2	3	Σ / n
Anforderungen Requirements	Q L			250 ReH	485-540	22 25	30	31 44			
279	L	10,0	20	339	493	30/32	64	1)= 144-135-141			

Wärmebehandlung/Heat treatment: 910° C normalisiert/normalized - 1 h - Abkühlung/cooling: Luft/air

Ceq = 0,34 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 149-156

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 %
86532	0,1800	0,2200	0,7000	0,0110	0,0030	0,0300	0,2500	0,0600	0,0200	0,0800	0,0020
	Nb %										
86532	0,0010										

KB Schmiedetechnik GmbH

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

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

15.04.09
 (Datum - Date - data)

Wolter

Abnahmeprüfzeugnis/inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 15.04.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 081697

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: 081697 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P083448 - 16.12.2008
 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
 Prüfergerät / test detector: Selbstdurchflutung / prod method
 Prüfmittel / test medium: UW 600 Fa. Deutsch
 Feldstärke / field strength: HRS 9308 - fluoreszierend / fluorescent
 Restmagnetismus/residual-magnetism: > 2,5 kA/m
 Betrachtungsbedingungen/observing conditions: < 800 A/m
 Bestrahlungsstärke auf der Oberfläche/ray-treatment-strength on the surface: Hintergrundbeleuchtung/lighting-background < 20 lx
 > 10 W/qm

Pos./ item	Gegenstand/ Produkt	Gesenk-Nr./ die-no.	Werkstoff/ material	Schmelze/ heat-no.	Kennz./ marking:
1	Gehäuse/bodies RHT H 16.0100.000000 KB-Art.: 08759-A.2025.001	8759	(S)A 105 1.0460	86532	F 123

Sachverständiger/inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacture:

MPE

Unterschrift/signature

Unterschrift/signature

Level II

