



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 : 136 / 000
Quantity : 4 pcs

KKS No :
15HAC10AA103 15LAB10AA121
15HAC10AA104 15LAB10AA122

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





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 : 136/000					
Qty	Nominal size	Description			
4 pcs	3/4" / DN 20	<p>Figure no : 21A01A3CBA05H</p> <p>2500 lbs throttle type globe valve, straight pattern, bonnetless, floating backseat, body: ASTM A105N / P250GH, stem/disc: 17Cr/stellited, seat: stellite, packing: graphite, bolting: A193 B7 / A194 2H, end-to-end: 230 mm. with SW-ends for pipe size 26,7 x 7,82mm acc. ASME B16.11</p> <p>Marking body : W</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 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 :		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">HP VALVES BV QUALITY CONTROL F. WOLBERS</div> Signed THIRD PARTY:			
OLDENZAAL 13-07-2010					

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: 081475

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: P082696

NL - 7570 AD Oldenzaal

vom - dated - date - In data: 02.10.08

Werks-Nr. - Works-no. -
No. usine - Commesen No.: 081475

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,

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 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:

W

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -

0460

Marque du fabricant - Marchio del produttore:

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

SA 105

Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -

H 82

Policon de l'expert - Marchio del collaudatore:

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No.	Stückzahl Piece number Qte	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 provaa
No. pos.	Numero pezzi			
1	2134	Gehäuse/bodies 20-25 MM PN 640 H 82.8600.000000 KB-Art.: 08647-A.2025.001 Gesens-Nr./die-no.: 8647 Gewicht/weight: 5,4 kg	85651	52

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

☒ Reviewed ☐ Witnessed

F. Wolter - Q.C.
Date: 20.10.08

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)

02.02.09

(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. 081475
 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

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques - Prove meccaniche			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	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della povetta Brelle ø Width ø Largeur, ø Largh, ø mm	Prüftemperatur Test temperature Temperature d' essai Temperature di prova ° C	Streck-/Dehngrenze Yield point Proof stress Limite d'élasticité Lim. di snervamento N / mm²	Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction Carico di rottura Rm N / mm²	Bruchdehnung Elongation Allongement Allungamento Lo= 5d 4d %	Bruchsehnung Reduction of area Striction/Stizione Z %	X1 = Schlagarbeit - Energy of Impact Energie de rupture - Energie di rottura (J)			
								2 = Krist. Bruchanteil - Cryst proportion Partie cristalline - Proporzione cristallina (%)			
								3 = Breitung - Expansion - Elargissement (mm)			
								Werte - Values - Valeurs - Valori			
								1	2	3	Σ / n
Anforderungen Requirements	Q L			250 ReH	485-540	22 25	30	31 44			
52	L	10,0	20	343	507	30/32	73	1)= 183-145-156			

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

Ceq = 0,3700 %

Härteprüfung/hardness test HBW 10/3000 = 149-152

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 %
85651	0,1800	0,1900	0,9000	0,0110	0,0070	0,0290	0,2700	0,0700	0,0200	0,1100	0,0010
	Nb %										
85651	0,0020										

KB Schmiedetechnik GmbH

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

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

02.02.09
 (Datum - Date - data)

Walter

Abnahmeprüfzeugnis/inspection certificate DIN EN 10204 / 3.1

KB Schmiedetechnik GmbH
HAGEN-HALDEN

Hagen, den 02.02.2009

Oberflächenriß-Prüfbericht
Surface-crack test-report

Nr./no. 081475

Pos./item 1

Kommission/Com.-no.: 081475 Besteller/purchaser: H.P. Valves BV, NL-OLDENZAAL
 Bestell-Nr./order-no.: P082696 - 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 strength: > 2,5 kA/m
 Restmagnetismus/residual-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 20-25MM PN640 H 82.8600.000000 KB-Art.: 08647-A.2025.001	8647	(S)A 105 1.0460	85651	W

Sachverständiger/Inspector:

Prüfaufsicht/examination supervisor:

Hersteller/manufacturer: MPE

Unterschrift/signature

Unterschrift/signature Level II

