



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 : 138 / 000
Quantity : 4 pcs

KKS No :
15HAC10AA112 15LAF10AA129
15HAC10AA113 15LAF10AA130

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 : 138/000					
Qty	Nominal size	Description			
4 pcs	1½" / DN 40	Figure no : 21A01A3CBA08H 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: 300 mm. with SW-ends for pipe size 48,3 x 10,15mm acc. ASME B16.11 Marking body : Y			
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; display: inline-block;">HP VALVES BV QUALITY CONTROL F. WOUBERS</div> Signed THIRD PARTY: OLDENZAAL 14-07-2010			

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

H.P. Valves B.V.

Postfach 1 51

NL - 7570 AD Oldenzaal

KB Schmiedetechnik GmbH

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

Prüf-Nr. - Inspection-no. -
Certificat No.-No. di collaudo: 081476

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

Bestell-Nr. - Order-no. - No. de la commande -
No. dell'ordine: P082697

vom - dated - date - in data: 02.10.08

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

Hersteller - Manufacturer - Fabrikant - Produttore: KB Schmiedetechnik GmbH
Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto: Gesensschmiedestücke/drop forgings
Prüfgrundlagen/Anforderungen-Technical requirements/Demand-Specifications 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: entsprechend - according to - suivant - accondo: Ausgabe - Edition - Edizione:
P 250 GH (1.0460), A 105, DIN EN 10222-2, ASTM A 105, 04/2000, 2005,
SA 105 ASME Sect. II Part A 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
Werkstoff - Material - Matière - Materiale: SA 105 N
H 83

Herstellerzeichen - Brand of Manufacturer -
Marque du fabricant - Marchio del produttore:
Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp -
Polinco de l'expert - Marchio del collaudatore:

KB
WKA

Pos.-Nr. Item-No. Poste-No No. pos.	Stückzahl Piece number Qta Numero pezzi	Gegenstand Article Désignation du produit Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat-no. No. de coulé 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. Wolter - 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 Werksachverständige - 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

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques - Prove meccaniche				ZUGVERSUCH RUNDPROBE DIN EN 10.002				KERBSCHLAGBIEGEVERS. KV CharpyV DIN EN 10.045			
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 p											
Probe-Nr. Test No. No. d'éprouvette No. di prova	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta		Prüftemperatur Test temperature Température 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]			
	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			
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

Ceq = 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 Werkstoffherstellangaben 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 commessa

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
 Prüfergerät / test detector: Selbstdurchflutung / prod method
 Prüfmittel / test medium: UW 600 Fa. Deutsch
 Feldstärke / field strenght: HRS 9306 - fluoreszierend / fluorescent
 Restmagnetismus/remainder-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 H 83.8600.000000 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