



INTYG

Nr. A/09-923523 Rev 00
Datum 2009-12-11 Sida 1/2KONTROLLINTYG enligt
EN 10 204 3.1Processkontroll Items AB
Box 2088
444 02 STORA HÖGA
SWEDENINSPEKTIONSSTÄMPEL
QA-TUBE

Kundreferenser		Sandvik Referenser	
708097	kundorder 2009-12-07	Order Nr. 176987	Subs Nr. 157479
003-00991	ITEMS	ABSMT Nr. 300-13222	ABSMT Packnota 40090/54
		Int.Kod 46	

Materialbeskrivning	Stål/materialbeteckningar
SÖMLÖSA ROSTFRIA KALLBEARBETADE HYDRAULRÖR	Sandvik SS 5R75 2350
Smältmetod Elektrisk ugn	

Tekniska fordringar/krav
SS 219713 Tillståndssiffra -24

LEVERANSOMFATTNING						
Pos	Produktbeteckning	Charge	AO	Antal	Kg	M
01	THT-5R75-20-2.5 20.00 X 2.50	522712	52223	25	161.0	150.00
			Summa	25	161.0	150.00

PROVNINGSRESULTAT									
Kemisk sammansättning (vikts%)									
Charge	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	
522712	0.038	0.47	1.17	0.025	0.0019	16.76	12.15	2.03	
	Ti	N							
522712	0.35	0.011							

Dragprovning vid rumstemperatur						
Ao	Sträckgräns		Brottgräns		Förlängning	
	MPa	MPa	MPa		%	
52223	Rp0.2	Rp1.0	Rm		A	
	274	304	564		61	

Följande kontroller/provningar har utförts med tillfredställande res:
- Ringvidgningsprov
- PMI-provning.
- Interkristallin korrosionsprovning enligt EN ISO3651-2, Metod A.

Kvalitetssäkring - Per Eriksson/ QA-manager Tube & Pipe
MTC Service / Certificates

- Täthetsprovning: Induktivprovning enl SS 114301/114305 E1
- Visuell inspektion och dimensionskontroll.

Värmebehandling:

Upplösningsbehandlat och släckt.

Antalet prover är baserat på AO-storlek före ev.delning.

De levererade produkterna uppfyller specifikationer och krav i ordern.

Materialet är tillverkat enligt ett kvalitetssystem,
godkänt och certifierat mot ISO 9001.

Intyget är ADB-framställt och giltigt utan underskrift.



INSPECTION CERTIFICATE acc to
EN 10 204 3.1

Processkontroll Items AB
Box 2088
444 02 STORA HÖGA
SWEDEN

INSPECTION STAMP
QA-TUBE

Customer References		Sandvik References		
708097	Customer order 2009-12-07	Order No. 176987	Subs No. 157479	ABSMT Dispatch note 40090/54
003-00991	ITEMS	ABSMT No. 300-13222	C.Code 46	

Material description	Steel/material Designations
SEAMLESS STAINLESS COLD FINISHED HYDRAULIC TUBING	Sandvik SS 5R75 2350
Steel making process Electric furnace	

Technical requirements
SS 219713 Condition No -24

EXTENT OF DELIVERY						
It	Product designation	Heat	Lot	Pieces	Kg	M
01	THT-5R75-20-2.5 20.00 X 2.50	522712	52223	25	161.0	150.00
				Total	25	161.0 150.00

TEST RESULTS								
Chemical composition (weight%)								
Heat	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
522712	0.038	0.47	1.17	0.025	0.0019	16.76	12.15	2.03
	Ti	N						
522712	0.35	0.011						

Tensile test at room temperature				
Lot	Yield strength		Tensile strength	Elongation
	MPa	MPa	MPa	%
52223	Rp0.2	Rp1.0	Rm	A
	274	304	564	61

Following controls/tests have been satisfactorily performed:
- Ring expansion test
- PMI-test.
- Intergranular corrosion test acc. to EN ISO3651-2, Method A.

Quality assurance - Per Eriksson/ QA-manager Tube & Pipe
MTC Service / Certificates



- Leak test: Eddy current test acc to SS 114301/114305 E1
- Visual inspection and dimensional control.

Heat Treatment:

Solution annealed and quenched.

The number of tests are based on the size of the manufacturing lot before cutting to finished lengths.

The delivered products comply with the specifications and requirements of the order.

The material is manufactured according to a Quality system, approved and registered to ISO 9001.

The certificate is produced with EDP and valid without signature.