

RIVIT S.p.A.

CALTRANO (VICENZA) - Italy Tel. 0445 359320 - 359311 Fax: 0445 359329
http://www.rivit.com - E-Mail collaudi@rivit.com

CERTIFICATO DI COLLAUDO
INSPECTION CERTIFICATE
(EN 10204-2004 Type 3.1)



CERTIFICATE
Nr. LRC 160069

Nr. **Z0000285-2006**

Pag. 1

Cliente/Customer: **LOTERIOS S.P.A. 20025 LEGNANO MI**

Data: **09/02/2006**

Ordine Cliente/Order N°: **AL 250250/C6700**

Comm. Rivit/Our
Order N°: **D0000024-2005**

DDT N° **//////////**

DDT N°

Descrizione del materiale - Description of material

Controllo visivo e dimensionale/Visual and dimensional check: **OK!**

Dimensioni/Dimensions (mm)

Q.tà/Q.ty (m)

Pz/Pc (Nr)

Materiale/Material

RT - (X-ray) Nr.

TUBI SALDATI TI Gr2 De 914.4 Sp 7.92 L=2500 mm

2.50

1

Ti Gr2

P0002952-2005

ITEM 9 - 36" SCH. 10 (2 LONG.)

Normativa di costruzione: **ASTM B862 u.e.**

Tolleranze dimensionali: **ASTM B862 u.e.**

- Radiografati al 100%

CARATTERISTICHE LOTTO / PRODUCTION LOT CHARACTERISTICS: P0002952-2005

Elemento/Element	Valore/Value	Min.	Max.
==== Mechanical Property ====			
Rm - N/mm2	545.00	345.00	
Rp0.2 - N/mm2	447.00	275.00	450.00
A50 - %	21.00	20.00	
Piegia Diritto/Face Bend	[Soddisfacente/SATISFACTORY]		
Piegia Rovescio/Root Bend	[Soddisfacente/SATISFACTORY]		
HT (Hydraulic Test)	[Soddisfacente/SATISFACTORY]		

CARATTERISTICHE COLATA / HEAT CHARACTERISTICS: CN4108

Elemento/Element	Valore/Value
==== Chemical Composition =====	
%C - Carbon	0.009
%N - Nitrogen	0.007
%H - Hydrogen	0.0020
%Fe - Iron	0.11
%O - Oxigen	0.150
==== Mechanical Property =====	
Rm - N/mm2	531.00
Rp0.2 - N/mm2	379.00
A50 - %	25.00

Note/Notes: **RX PP621.
TUBO CON DUE SALDATURE LONGITUDINALI.**

LEGENDA/Note

- RT:** Radiografie/Radiographic Test
(%) Lunghezza Saldatura/length wld
- ET:** Correnti Indotte/Eddy Current
- UT:** Ultrasuoni/Ultrasonic
- PT:** Liquidi Penetranti/Dye penetrant
- HT:** Prova idraulica/Hydraulic Test
- PMI:** Positive Material Identification
- HB:** Durezza/Hardness Brinell
- HRC::** Durezza/Hardness Rockwell C
- HRB:** Durezza/Hardness Rockwell B
- HV:** Durezza/Hardness Vickers
- Rm:** Carico unitario rottura
Tensile Strength
- Rp0,2%** Carico unitario scost. proporz.
Yield strength
- Rp1%** Carico unitario scost. proporz.
Yield strength
- A:** Allungamento % dopo rottura
Elongation % after break

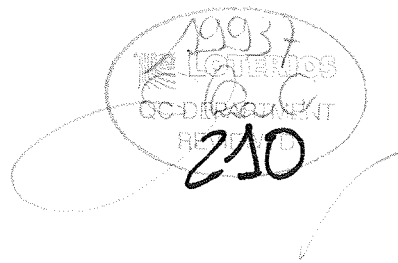
NO HT: Non Trattati/ No Heat Treatm.

WLD: Saldatura/Welded

Analisi chimica/Chemical Composition
Proprietà Meccaniche/Mechanical Proprieties
Controlli Non Distruttivi - NDE

RIVIT S.p.A.
Quality Control
System Department

ISPETTORE - Inspector



**RIVIT** S.p.A.CALTRANO (VICENZA) - Italy Tel. 0445 359320 - 359311 Fax: 0445 359329
http://www.rivit.com - E-Mail collaudi@rivit.com**BOLLETTINO RADIOGRAFICO**
RADIOGRAPHIC REPORT

Nr. P0002952-2005

Pag. 1

Documento: DR047 Rev. 00 del/dated 01/02/2005

CERTIFICATE
Nr. LRC 160069

Cliente/Customer:	LOTERIOS S.P.A. 20025 LEGNANO MI						
Ordine/Your Order N°:	AL 250250/ C6M00 REV. 4 DEL 25.02	Comm. Rivit Nr.:	D0000024-2005	Data/Date:	27/01/2006		
Descrizione del materiale - Description of material							
Dimensioni/Dimensions (mm)			Pz/Pc (Nr)	Q.tà/Q.ty (m)	Lotto Produzione/Production Lot:		
TUBI SALDATI TI Gr2 De 914.4 Sp 7.92 L=2500 mm			1	2,50	P0002952-2005		
ITEM 9 - 36" SCH. 10 (2 LONG.)			Materiale/Mat.	Ti Gr2			
Specifica di controllo Testing Procedure	ASME V-RP/023		Estensione RT Extension	100%			
Accettabilità Acceptance Standard	ASME VIII DIV.1 UW51		Sensibilità Rad. Penetram.	2/2T	Apparecchio Equipment	RX 300/6	
Pellicola/Film	MX125	Formato/size	10 x 48	Penetrametro	ASME 15	Posizione/Location	Lato sorgente
Schermi al piombo mm Lead Screens	0,05-0,10	Parete attrave. Radiat. Thro.	Singola	Macchia focale Focal Spot	3 x 3 mm	Densità pellicola Film Density	1,8-4
Distanza fuoco film mm	700	Intensità mA Intensity	6	Tensione KV Tension	190	Tempo esposizione	40 sec.
Nr. Pellicola/Film No.	Tratto/Tract	Difetti/Defects		Esito/Judgement	LEGENDA/NOTE		
PP0621	1/ 2 2/ 3 3/ 4 4/ 5 5/ 6 6/ 7 7/ 8 8/ 9 9/10 10/11 11/12 12/13 13/14 14/15			S S S S S S S S S S S S S S S	DIFETTI/DEFECTS IG= Inclusioni Gas/Gas inclusion IW= Inclusioni di W/W inclusion IM= Incisioni marginali/Marginal incision RI= Ripresa irregolare/Irregular Root CE= Cordone est. Irregolare/ Ext Irregular bead CI= Cordone Int. Irregolare/ Int. Irregular bead DS= Dislivellamento/ Edges misalignment EP= Eccessiva penetrazione/ Excess Penetration DF= Difetto pellicola/Film defect RT= Ritiri/Shrinkages MF= Mancata fusione/Lack of fusion CR= Cricche/Cracks SC= Scorie/Slags ESITO/JUDGEMENT R= Riparare/ To Repair S= Soddisfacente/Satisfactory A1-2-3= Accettabile dopo la 1-2-3 Riparazione Acceptable after the 1-2-3 repair		
TUBO CON DUE SALDATURE LONGITUDINALI.							
				DALL'OGGIO G.BATTISTA LEVEL 2/RT- PT CICPND/ASNT		ISPETTORE Inspector	