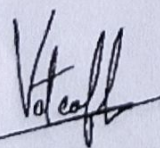
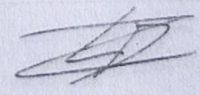


	CERTIFICADO DE INSPECCIÓN			
	PRUEBA HIDROSTÁTICA			
	Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-013			
CLIENTE / PROPIETARIO	UBICACIÓN	CUIT		
GOS S.A.	Conquistadores del desierto 2450, Neuquen	30-70858254-5		
EQUIPO INSPECCIONADO	FECHA DE INSPECCIÓN	NORMA DE APLICACIÓN		
OW-22	17/2/2025	ASME B 31.1 / ASME B 31.3		
COMPONENTES ENSAYADOS				
Denominación	Diametro Nominal (pulgadas)	Diametro Exterior (pulgadas)	Presión de trabajo [Kg/cm²]	Detalle
OW-22-N1	2	Ø2"	70	Niple alta presión
---	---	---	---	---
DESARROLLO DE LA PRUEBA				
Se somete cada componente a una presión de prueba de 1,5 veces la presión de trabajo. Para esto se aplicó una rampa de presión en tres etapas. En la primera etapa se eleva la presión hasta un 70% de la presión de trabajo y se mantiene durante 5 minutos. En la segunda etapa se eleva la presión hasta la presión de trabajo y nuevamente se mantiene durante 5 minutos. Finalmente se eleva la presión hasta la presión de prueba y se mantiene durante 10 minutos.				
RESULTADOS				
Componente	Presión 1° Etapa [Kg/cm²]	Presión 2° Etapa [Kg/cm²]	Presión de prueba [Kg/cm²]	Resultado
OW-22-N1	50	70	105	Satisfactorio
---	---	---	---	---
FECHA DE EXPIRACIÓN				
17/2/2026				
 VATCOFF Luciano Ingeniero Mecánico UTR Niv II- CN16 LP Niv II Ing. Vatcoff Luciano Supervisó  Ing. Dietrich Leandro Aprobó				
Revisión 0	DieVat Ingeniería			Hoja 1/4



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN



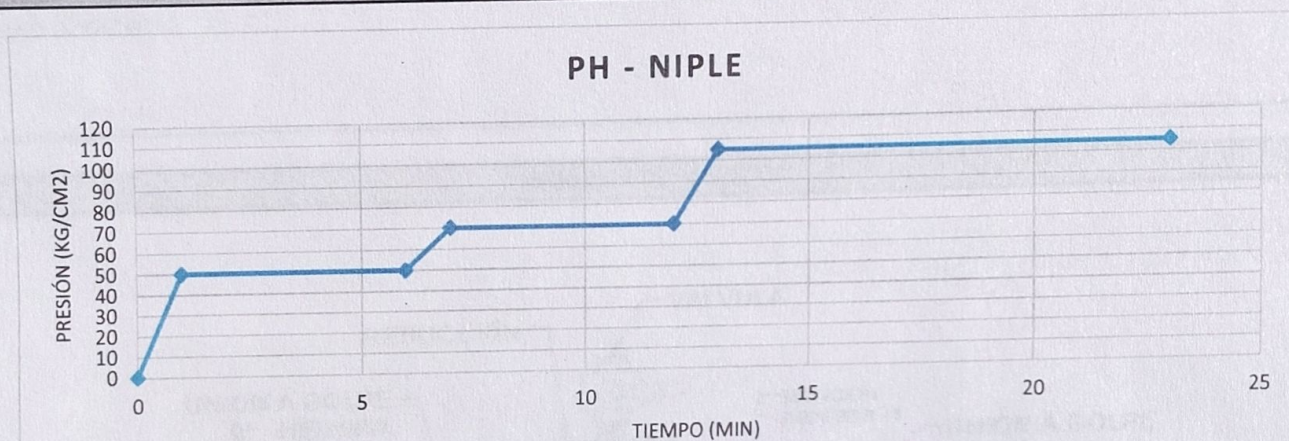
PRUEBA HIDROSTÁTICA

Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-013

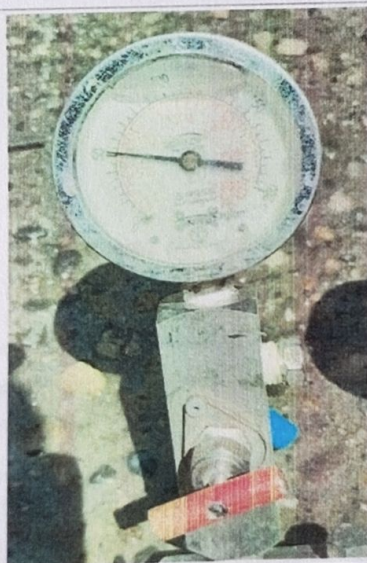
INSTRUMENTOS UTILIZADO

Equipo	Marca	Nº de serie	Calibración
Manómetro	WINTERS	Z21322	CC54015

ESQUEMA DE ENSAYO - REGISTRO FOTOGRAFICO



Etapas 1: P = 50 Kg/cm²



Etapas 2: P = 70 Kg/cm²



Etapas 3: P = 105 Kg/cm²



VATCOFF Luciano
Ingeniero Mecánico
UTR Niv II- CN16
LP Niv II

Ing. Vatcoff Luciano

Supervisó

Ing. Dietrich Leandro

Aprobó

Revisión	DieVat Ingeniería	Hoja
0		2/4



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

MEDICIÓN DE ESPESORES

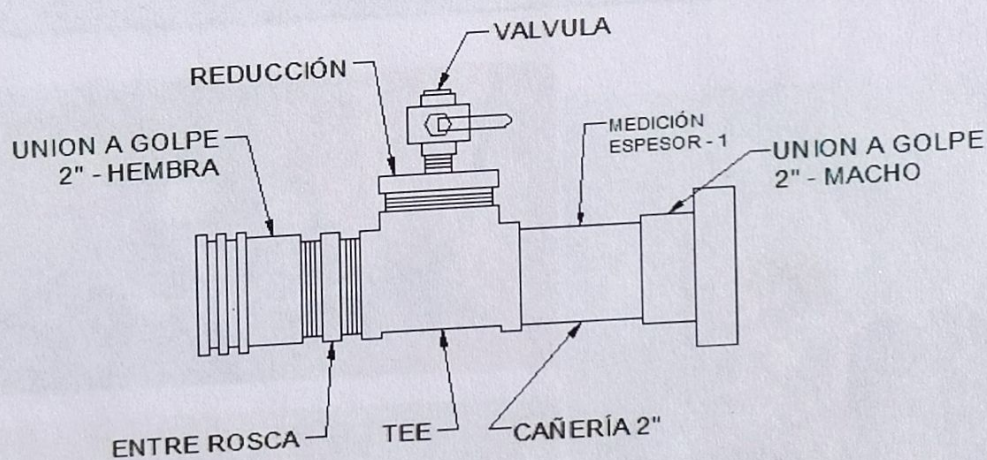
Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-013



ALCANCE

Medición de espesores sobre Niple de alta presión del equipo OW-22
-> Niple: OW-22-N1

ESQUEMA DE MEDICIÓN

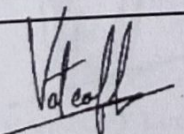


Esquema de medición en Niple: Se registraron 2 puntos de medición solo en la sección de cañería "MEDICIÓN ESPESOR - 1", en el resto no se pudo tomar muestra ya que eran accesorios roscados

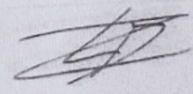
ESPESOR MÍNIMO REQUERIDO ASME B31.3

P: presión interna [Kg/cm²]
D: diámetro externo [mm]
S: Tensión admisible [Kg/cm²]
E: Factor de calidad
Y: Coeficiente de forma

$$t = \frac{P \cdot D}{2 \cdot [S \cdot E - P \cdot (1 - Y)]}$$


VATCOFF Luciano
Ingeniero Mecánico
UTR Niv II- CN16
LP Niv II
Ing. Vatcoff Luciano

Realizó


Ing. Dietrich Leandro

Aprobó

Revisión

0

DieVat Ingeniería

Hoja

3/4



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

MEDICIÓN DE ESPESORES

Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-013



VERIFICACIÓN DE ESPESORES

Componente	Espesor mínimo requerido [mm]	Espesor mínimo medido [mm]	Resultado
OW-22-N1	3,20	5,59	Satisfactorio
---	---	---	---
---	---	---	---
---	---	---	---
---	---	---	---
---	---	---	---

REGISTRO FOTOGRAFICO



Vatcoff

VATCOFF Luciano
Ingeniero Mecánico
UTR Niv II- CN16
LP Niv II

Ing. Vatcoff Luciano
Ingeniero Mecánico - Mat Nº 1937

Realizó

[Signature]

Ing. Dietrich Leandro
Ingeniero Mecánico - Mat Nº 1641

Aprobó

Ing.
Leandro
Dietrich

Firmado digitalmente por Ing.
Leandro Dietrich
Nombre de reconocimiento
(DN): cn=Ing. Leandro Dietrich,
o=DieVat Ingeniería, ou=DieVat
Ingeniería,
email=dyvcontrataciones@gmail
com, c=AR
Fecha: 2025.02.19 21:27:02
+03'00'

Revisión

0

DieVat Ingeniería

Hoja

4/4