



**SEAL-LOCK SF
RECOMMENDED
PRACTICE
PRACTICA
RECOMENDADA
SEAL-LOCK SF**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
REVISION	001	05/02/08

SUBJECT:	VISUAL THREAD INSPECTION
OBJETO:	INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA

1.0 SCOPE**ALCANCE**

1.1 This document sets forth the broad guidelines for the field visual thread inspection of Hunting's **SEAL-LOCK SF** connection by independent inspection agencies.

Este documento establece amplias guías para la inspección visual de las roscas, en el campo, de las conexiones de Hunting, SEAL-LOCK SF, por agencias de inspección independientes.

2.0 DEFINITION**DEFINICIÓN**

2.1 Visual thread inspection shall be defined as those inspections that may be performed on Hunting's proprietary connections without the use of proprietary thread element gages.

La inspección visual de la rosca debe ser definida, como aquellas inspecciones que pueden ser realizadas de las conexiones propietarias de Hunting, sin usar los calibres propietarios para los elementos de la rosca.

3.0 PIN/FIELD END INSPECTION**INSPECCIÓN DEL PIN/PUNTA DE CAMPO****3.1 Pin Face***Cara del Pin*

3.1.1 Place a straight edge across the pin face. Sight between the pin face and the straight edge to determine that the pin face is square. Ensure that the pin nose radius is fully blended and is free from sharp edges or burrs.

Coloque una regla de borde recto de un lado a otro de la cara del pin. Observe entre la cara del pin y la regla de borde recto, para determinar si la cara del pin está cuadrada. Asegúrese que el radio de la nariz del pin está completamente incorporado y está libre de bordes filosos o rebabas.

3.1.2 Visually inspect the pin face for surface irregularities. Minor dents or dings to the pin face are detrimental to the connection, however, most can be repaired by lightly filing to remove all protrusions. Dents or dings on new connections that are sufficiently deep to cause a raised area or protrusion on the seal surface are rejectable. The repair of such conditions during the running of the connection is at the discretion of Hunting's service representative.

Visualmente inspeccione la cara del pin por irregularidades superficiales. Pequeños golpes o abolladuras a la cara del pin son perjudiciales a la conexión, no obstante, la mayoría pueden ser reparadas limándolas ligeramente para remover todas las protuberancias. Golpes o abolladuras en conexiones nuevas que sean lo suficientemente hondas para causar áreas levantadas o protuberancias en la superficie del sello son rechazables. La reparación de esas condiciones durante la corrida de la conexión es a discreción del representante de servicio de Hunting.

3.1.3 The pin face, ID chamfer and OD chamfer are to be smooth and free from burrs.

La cara del pin, el bisel del DI y el bisel del DE, deben de estar lisos y libres de rebabas.



**SEAL-LOCK SF
ANCILLARY
SPECIFICATIONS
ESPECIFICACIONES
AUXILIARES
SEAL-LOCK SF**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
REVISION	001	05/02/08

SUBJECT: VISUAL THREAD INSPECTION
OBJETO: INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA

3.2 Seal Surface
Superficie del Sello

3.2.1 Carefully place a straight edge across the seal surface. It should be a slightly tapered, flat surface. Galls, burrs, dents, or dings on a new seal surface is cause for rejection. The repair of such conditions during the running of the connection is at the discretion of the Hunting service representative.

Cuidadosamente, coloque una regla de borde recto a través de la superficie del sello. Este debe ser una superficie plana, ligeramente cónica. Ludimiento, rebabas, o abolladuras en la superficie de un sello nuevo es causa de rechazo. La reparación de esas condiciones durante la corrida de la conexión es a la discreción del representante de servicio de Hunting.

3.2.2 Visually inspect the phonograph seal finish. The microgrooves should be distinct and uninterrupted from the pin face to the thread start within the definitions of minor pitting, inclusions and continuity of seal surface.

Visualmente inspeccione el terminado fonográfico del sello. Las micro ranuras deberán estar claras y sin interrupción desde la cara del pin hasta el comienzo de la rosca, dentro de las definiciones de picaduras menores, inclusiones y continuidad de la superficie del sello.

3.2.3 Repair of a new seal surface by wire brushing, sanding or filing is unacceptable. Acceptable repair methods include polishing with 000 and 0000 steel wool, medium or fine grit Scotch Brite, #5 sugar sand blasting or phosphate coating.

La reparación de la superficie nueva del sello con brochas de metal, lijándolas o limándolas, no es aceptable. Los métodos de reparación aceptables incluyen el pulirla con lana de acero de 000 y 0000, Scotch Brite con arenilla media o fina, chorro de arenilla #5 a presión (sugar blast) o revestimiento de fosfato.

3.3 Threaded Area
Área Roscada

3.3.1 Visually inspect for full form threads. The full form thread is inspected from the thread start point axially along the thread crests, to a point approximately 1.000" from the thread pull-out area.

Visualmente inspeccione las roscas de forma completa. La rosca de forma completa es inspeccionada desde el punto del comienzo de la rosca, axialmente a lo largo de las cresta de la rosca, hasta un punto aproximadamente a 1.000" del área de salida de la rosca.

3.4 External Shoulder
Hombro Externo

3.4.1 Visually inspect the external shoulder. The shoulder shall be free from protrusions due to corrosion pitting or impact damage and free from burrs for 360°.

Visualmente inspeccione el hombro externo. El hombro debe estar libre de protuberancias debidas a picaduras de corrosión o daño de impacto y libre de rebabas por 360°.



**SEAL-LOCK SF
RECOMMENDED
PRACTICE
PRACTICA
RECOMENDADA
SEAL-LOCK SF**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
REVISION	001	05/02/08

SUBJECT:	VISUAL THREAD INSPECTION
OBJETO:	INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA

4.0 BOX END INSPECTION

INSPECCIÓN DE LA PUNTA DE LA CAJA

4.1 Internal Shoulder

Hombro Interno

4.1.1 Visually inspect the internal shoulder. The shoulder shall be free from protrusions due to corrosion pitting or impact damage and free from burrs for 360°.

Visualmente inspeccione el hombro interno. El hombro debe estar libre de protuberancias debidas a picaduras de corrosión o daño de impacto y libre de rebabas por 360°.

4.2 Seal Surface

Superficie del Sello

4.2.1 Visually inspect the groove-to-seal radius and the seal surface. The radius shall present a smooth, burr-free transition to the seal surface. The seal shall be a slightly tapered, flat surface with a phonograph finish. Galls, burrs, dents or dings (hydrotest or drift created defects) on new box connectors are rejectable.

Visualmente inspeccione el radio de la ranura-al-sello y la superficie del sello. El radio debe presentar una superficie lisa de transición, libre de rebabas, a la superficie del sello. El sello debe ser una superficie plana, ligeramente cónica, con un terminado fonográfico. Ludimiento, rebabas, golpes o abolladuras (defectos creados por prueba hidrostática o mandril) en una caja nueva son rechazables.

4.2.2 Visually inspect the phonograph seal finish. The microgrooves should be finer than those on the pin but still distinct and uninterrupted for the entire seal length within the definitions of minor pitting, inclusions and continuity of seal surface.

Visualmente inspeccione el terminado fonográfico del sello. Las micro-ranuras deben ser mas finas que esas en el pin, pero aún así distintivas y sin interrupciones por toda la longitud del sello, dentro de la definición de picaduras menores, inclusiones y continuidad de la superficie del sello.

4.2.3 Repair of box connector seal surfaces should not be attempted on new parts because the phosphate coating will be damaged and galling may occur.

Reparación de la superficie del sello de los conectores caja, en partes nuevas, no deberá intentarse, porque el revestimiento de fosfato se dañaría y ocurriría ludimiento.

4.3 Threaded Area

Área Roscada

4.3.1 Visually inspect the full form threaded area for damage. Small areas of impact damage or galls occurring during hydrotest must be repaired. Field repairable thread damage on new connectors shall not exceed 0.125" in circumferential length or 0.003" in depth. All repaired areas should be covered with an anti-gall and anti-corrosion compound such as Moly-Kote.

Visualmente inspeccione por daño, el área roscada de roscas de forma completa. Pequeñas áreas de daño por impacto o ludimiento, ocurriendo durante la prueba hidrostática, deberán ser reparados. El daño reparable de las roscas en los conectores nuevos, en el campo, no debe exceder 0.125" en longitud circunferencial o 0.003" en profundidad. Todas las áreas reparadas deben ser cubiertas con un compuesto, en contra del ludimiento y la corrosión, tal como Moly-Kote.



**SEAL-LOCK SF
ANCILLARY
SPECIFICATIONS
ESPECIFICACIONES
AUXILIARES
SEAL-LOCK SF**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
REVISION	001	05/02/08

SUBJECT: VISUAL THREAD INSPECTION
OBJETO: INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA

4.3.2 Allowable corrosion pitting in the full form thread area shall be as defined in the **"DEFINITION OF TERMS"** under Minor Pitting.
Las picaduras por corrosión permitida en el área de roscas de forma completa debe ser definida en la "DEFINICIÓN DE TERMINOS" bajo Picaduras Menores.

4.4 Box Face

Cara de la Caja

4.4.1 Visually inspect the 30° box face and OD chamfer for impact damage. Impact damage that has caused the pilot diameter to be indented is cause for rejection.
Visualmente inspeccione la cara de la caja de 30° y el bisel del DE, por daño de impacto. El daño de impacto que haya causado que el diámetro piloto se haya dentado, es causa de rechazo.

**5.0 CONNECTION GAGING
CALIBRACIÓN DE LA CONEXIÓN**

5.1 The gaging of Hunting's proprietary connections shall only be performed by a Hunting Quality Assurance or Service Representative or an approved Licensee. Hunting personnel or Licensee are the only persons that have availability to the proprietary gages to which the products are manufactured.
La calibración (medición) de las conexiones propietarias de Hunting debe ser solamente realizada por un Representante de Aseguramiento de Calidad o de Servicio de Hunting o un Concesionario aprobado. El personal de Hunting o el Concesionario son las únicas personas que pueden disponer de los calibres propietarios, con los cuales el producto son manufacturados.

**6.0 THREAD/STORAGE COMPOUND
LUBRICANTE PARA ROSCA/ALMACENAMIENTO**

6.1 Upon completion of visual thread inspection verify appropriate thread or storage compound is being applied to both ends of the tube. The approved thread/storage compound shall be as stated in the applicable **"FIELD RUNNING AND HANDLING PROCEDURE"**.
Una vez completada la inspección visual de la rosca, verificar que el lubricante para rosca o almacenamiento apropiado está siendo utilizado en ambos lados del tubo. Los lubricantes para rosca o almacenamiento aprobados deben estar de acuerdo lo establecido en el "PROCEDIMIENTO PARA LA CORRIDA Y MANIPULACION EN EL CAMPO" aplicable.

NOTE: Notify Hunting Northpoint, Houston, Texas, Quality Assurance Department immediately if thread/storage compound being applied is not listed in the applicable "FIELD RUNNING AND HANDLING PROCEDURE".

NOTA: Notificar inmediatamente al Departamento de Calidad de Hunting Northpoint, Houston, Texas, si el lubricante para rosca o almacenamiento que está siendo aplicado no está en la lista del "PROCEDIMIENTO PARA LA CORRIDA Y MANIPULACION EN EL CAMPO" aplicable.



**SEAL-LOCK SF
RECOMMENDED
PRACTICE
PRACTICA
RECOMENDADA
SEAL-LOCK SF**

SECTION	V	
Prepared By	GTF	05/15/08
Engineer	RJH	05/15/08
Dir Engr	DR	05/16/08
GM QA	GTF	05/15/08
REVISION	001	05/02/08

SUBJECT:	VISUAL THREAD INSPECTION
OBJETO:	INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA

7.0 REJECTION
RECHAZO

- 7.1 Any thread that does not meet the specified requirements, shall be considered a reject.
Cualquier rosca que no cumpla con los requerimientos especificados, debe ser rechazada.
- 7.2 All rejects shall have the entire thread area painted red.
Todos los rechazos deben tener la rosca completa pintada de rojo.
- 7.3 All rejects shall be clearly identified as "reject" to protect against out-of-tolerance material being shipped as prime material.
Todos los rechazos deben ser claramente identificados como "rechazo" para asegurarse que ningún material fuera de especificaciones sea despachado como bueno.
- 7.4 Rejection may be reworked by removing the defective condition and re-threading the parts within the appropriate tolerances.
Los rechazos pueden ser re-trabajados eliminando la no conformidad y re-roscando las piezas de acuerdo a las tolerancias.
- 7.5 Any discrepancies shall be clarified and dispositioned by Hunting's Q.A. Department before any further processing or delivery.
Cualquier discrepancia debe ser clarificada por el Departamento de Calidad de Hunting antes de continuar con el proceso o despacho.