



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

SECTION	V	
Prepared By	JAF	08/29/01
Approved Engineer	RJH	10/15/92
Approved Dir. Engr	DR	10/15/92
Approved GGM QA	GTF	08/30/01
REVISION	003	08/28/01

SUBJECT:	STEEL IMPERFECTIONS
OBJETO:	IMPERFECCIONES DEL ACERO

1.0 SCOPE**ALCANCE**

1.1 This document sets forth the specification for the evaluation of pipe or steel imperfections in the connection area.

Este documento establece la especificación la evaluación de imperfecciones del acero en el tubo o en el área de la conexión.

2.0 REFERENCES**REFERENCIAS**

2.1 The following documents were used as references in the context of this specification:

Los siguientes documentos fueron utilizados como referencia en el contexto de esta especificación:

2.1.1 API Specification 5CT.

Especificación API 5CT.

2.1.2 API Specification 5B.

Especificación API 5B.

3.0 ACCEPTANCE CRITERIA**CRITERIO DE ACEPTACIÓN**

3.1 Pin Connector OD

Diámetro Exterior del Conector Pin.

3.1.1 The minimum length of full formed threads shall be free of all discontinuities except (1 and 2), minor pitting and inclusions, minor repairable thread damage.

La longitud mínima de roscas (hilos, filetes) de forma completa debe estar libre de todas las discontinuidades, excepto (1 y 2), picaduras menores e inclusiones, daño menor/repairable de las roscas..

3.1.2 Imperfections are allowed in the imperfect thread length provided the imperfection depth does not exceed 12 1/2% of the tube's nominal wall thickness when measured from the projected tube surface. (3) Linear imperfections detected in the imperfect thread root cone shall be removed, the surfaces wall contoured, and the remaining wall thickness (87 1/2% minimum) verified.

Las imperfecciones están permitidas en la longitud de roscas imperfectas, previendo que la imperfección no exceda el 12 1/2% del espesor nominal de la pared del tubo cuando se mide desde la superficie proyectada del tubo. (3) Imperfecciones lineales detectadas en la raíz del cono de la rosca deben ser removidas, la superficie de la pared debe ser contorneada y el espesor de pared remanente (87 1/2" % mínimo) verificado.

1. Minor Pitting - Thread surface minor pitting shall be defined as isolated corrosion pitting in the full form thread length which does not affect the thread height or form per Hunting's definition of full form thread.

Picadura (s) Menor - Picadura menor de la superficie de la rosca debe ser definida como picadura de corrosión aislada en la longitud de roscas (hilos/ filetes) de forma completa, la cuál no afecta la altura o forma de la rosca, por la definición de rosca de forma completa de Hunting.

2. Minor/Repairable Thread Damage - No absolute blanket acceptance/rejection criteria concerning thread damage can be specified due to factors such as actual full form thread length, depth, and location of the damage. Impact type damage that is 0.500" or less in



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

SECTION	V	
Prepared By	JAF	08/29/01
Approved Engineer	RJH	10/15/92
Approved Dir. Engr	DR	10/15/92
Approved GGM QA	GTF	08/30/01
REVISION	003	08/28/01

SUBJECT: STEEL IMPERFECTIONS
OBJETO: IMPERFECCIONES DEL ACERO

circumferential length, span across more than two (2) full form threads or be more than 0.015" or less in depth may be repaired by removing all protrusions on the load flank and thread crests by light filing.

Daño Menor/Reparable de la rosca - No hay una absoluta cobertura en el criterio de aceptación /rechazo que pueda ser especificado, concerniente al daño de las roscas, debido a factores tales como longitud actual de roscas (hilos/filetes) de forma completa, profundidad y localización del daño. El daño del tipo de impacto de 0.500" o menos en longitud circumferencial, atravesando más de dos (2) roscas (hilos/filetes) de forma completa o que sea 0.015" o menos de profundidad pueden ser reparadas removiendo todas las protuberancias de los flancos y crestas de la rosca limándolas ligeramente.

3. Linear Imperfections - as defined in the latest edition of API Specification 5CT.
Imperfecciones Lineales - como se define en la última edición de la Especificación API 5CT.

3.2 Pin Connector ID

Conector Pin Diámetro Interior.

- 3.2.1 Steel imperfections detected on the ID surface directly beneath the pin connector full form thread length shall not be greater than 12 1/2% of the nominal wall thickness as measured from the ID surface.

Las imperfecciones del acero detectadas en la superficie del diámetro interior directamente debajo de la longitud de roscas de forma completa del conector pin, no deben ser de más del 12 1/2% del espesor de pared nominal, medido desde la superficie del diámetro interior.

- 3.2.2 Linear imperfections shall be removed and the surrounding ID surface well contoured.

Las imperfecciones lineales deben ser removidas y la superficie circundante del D.I. debe ser bien contorneada.

3.3 Coupling/Box OD

Diámetro Exterior del Cople/Caja

- 3.3.1 Steel imperfections detected on the OD surface of a coupling or box connector are acceptable if the depth does not exceed 0.035". The maximum permissible imperfection depth is a function of actual coupling OD and the position the imperfection is located on the OD surface. Each imperfection that exceeds 0.035" in depth must be evaluated for acceptance/rejection by Hunting's Q.A. department on an individual basis.

Las imperfecciones del acero detectadas en la superficie del diámetro exterior del conector cople/cupla o caja son aceptables si la profundidad no excede 0.035". La profundidad máxima permitida de una imperfección es una función entre el Diámetro Exterior actual del cople y la posición en que de imperfección se encuentre localizada en la superficie del Diámetro Exterior. Cada imperfección que exceda 0.035" de profundidad deberá ser evaluada por el Departamento de Aseguramiento de Calidad de Hunting, para su aceptación /rechazo, en bases individuales.



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

SECTION	V	
Prepared By	JAF	08/29/01
Approved Engineer	RJH	10/15/92
Approved Dir. Engr	DR	10/15/92
Approved GGM QA	GTF	08/30/01
REVISION	003	08/28/01

SUBJECT:
OBJETO:

**STEEL IMPERFECTIONS
IMPERFECCIONES DEL ACERO**

3.4 Coupling/Box ID

Diámetro Interior del Cople/Caja.

3.4.1 The coupling ID or thread surfaces shall be free of all discontinuities except for minor pitting and minor/repairable thread damage as defined above in paragraph 3.1.

El Diámetro Interior del cople o superficies roscadas debe estar libre de toda las discontinuidades, excepto picaduras menores y daño menor/reparable de las roscas/hilos/filetes. Como se define en el párrafo 3.1.

**4.0 REJECTION
RECHAZO**

4.1 Any connector that does not meet the acceptance criteria in Section 3.0 of this document shall be rejected and identified in such a manner that the rejected parts do not get shipped as prime.

Cualquier conector que no cumpla con el criterio de aceptación en la Sección 3.0 de este documento debe ser rechazado e identificado de tal manera que la parte rechazada no sea embarcada como de primera.