



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

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
<b>REVISION</b>	<b>004</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA</b>

**1.0 SCOPE****ALCANCE**

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

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

**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 debe ser definida como una de esas inspecciones que podrían ser realizadas en las conexiones propietarias de Hunting sin el uso de 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/Piñón*

- 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 has been cut at a negative angle. Ensure that the pin nose radius is fully blended and is free from sharp edges or burrs.

*Coloque una regla de borde recto a través de la cara del pin. Observe entre la cara del pin y la regla de borde recto para determinar que la cara del pin ha sido cortada con un ángulo negativo. Asegúrese que el radio de la nariz del pin está completamente mezclado y está libre de bordes filosos y 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 a Hunting 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 eliminar las protuberancias. Los golpes o abolladuras en conexiones nuevas, que sean lo suficientemente hondos para causar que el área se levante 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 D.I, y el bisel del D.E. deben de estar lisos y libres de rebabas.*



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

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
<b>REVISION</b>	<b>004</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b> <b>OBJETO:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA</b>
-----------------------------------	---

3.2 Seal Surface

*La Superficie del Sello*

3.2.1 For products with a metal-to-metal seal, 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.

*Para los productos de sello metal-a-metal, cuidadosamente coloque una regla de borde recto a lo largo de la superficie del sello. Este deberá ser una superficie plana ligeramente ahusada/cónica. Ludimiento, rebabas, golpes o abolladuras en la superficie de sello nueva, son causa de rechazo. La reparación de estas condiciones durante la corrida de la conexión es a 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 e in-interrumpidas desde la cara del pin hasta donde comienza la rosca, dentro de la definición 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 un sello nuevo, con un cepillo de metal, lijándolo o limándolo, es inaceptable. Los métodos aceptables de reparación incluyen el pulirlo con estopa de acero de 000 y 0000, scotch brite de textura arenosa media o fina, chorro de arenisca fina #5 (sugar sand blasting)) o recubrimiento de fosfato.*

3.3 Threaded Area

*Área Roscada*

3.3.1 Visually inspect for full form thread length. The full form thread length is measured from the thread start point axially along the thread crests. Most connections are required to have between 2 and 3 full form threads.

*Visualmente inspeccione la longitud de roscas de forma completa. La longitud de roscas de forma completa es medida desde el comienzo de la rosca axialmente a lo largo de la cresta de las roscas/hilos. A la mayoría de las conexiones, les está requerido el tener de 2 a 3 roscas de forma completa.*

**NOTE: Even though a portion of a thread has a black crest, it may conform to Hunting's requirement for a full form thread. This is determined by a thread height measurement with a proprietary thread height gage.**

**NOTA: Aunque una porción de la rosca tenga la cresta negra, esta puede conformar a los requerimientos de Hunting para rosca de forma completa. Esto es determinado por la altura de la rosca medida con un calibre propietario para la altura de la rosca.**



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

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
<b>REVISION</b>	<b>004</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA</b>

**4.0 COUPLING/MILL END INSPECTION  
INSPECCIÓN DEL COPLE/PUNTA DE FÁBRICA**

**4.1 Mill Make-up**

*El Apriete de la Punta de Fábrica*

4.1.1 Visually inspect the powertight connection for indications of proper make-up. For internally shouldering connections, the pin face should be in contact with the coupling's torque shoulder.

*Visualmente inspeccione la conexión apretada con fuerza, por indicaciones del correcto acoplado. Para conexiones que hacen hombro internamente, la cara del pin deberá estar en contacto con el hombro de torsión de la caja.*

4.1.2 Visually inspect the made-up pin ID on internally shouldered connections. It should show no signs of the seal buckling to the tube ID or torque shoulder rollover due to an overtorque condition during mill make-up.

*Visualmente inspeccione el D.I del pin apretado, en las conexiones que hacen hombro internamente. No debe presentar signo de pandeo del sello hacia el D.I. del tubo o deformación del hombro de torsión ( material empujado hacia el D.I.) producida por la condición de excesiva fuerza de torsión durante el apriete.*

**4.2 Internal Torque Shoulder**

*Hombro de Torsión Interno*

4.2.1 Visually inspect the internal torque shoulder. The torque shoulder height should be approximately the same height for 360°. It shall be free from protrusions due to corrosion pitting or impact damage and free from burrs for 360°.

*Visualmente inspeccione el hombro de torsión interno. La altura del hombro de torsión deberá ser aproximadamente la misma por 360°. Debe estar libre de protuberancias debidas a picaduras de corrosión o daño de impacto y libre de rebabas en los 360°.*

**4.3 Seal Surface**

*Superficie del Sello*

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

*Visualmente inspeccione el radio del sello a la rosca y la superficie del sello. El radio debe presentar una suave, transición libre de rebabas desde la superficie roscada hasta la superficie del sello. El sello debe ser una superficie plana, ligeramente ahusada (cónica) con un terminado fonográfico. Ludimiento, rebabas, golpes o abolladuras (defectos creados por el paso de mandril) en conectores coples o cajas son rechazables.*

4.3.2 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 más finas que esas en el pin, pero aún claras e in-interrumpidas por toda la longitud del sello dentro de la definición de picaduras menores, inclusiones, y continuidad del la superficie del sello.*



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

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
<b>REVISION</b>	<b>004</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b> <b>OBJETO:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA</b>
-----------------------------------	---

4.3.3 Repair of coupling or box connector seal surfaces should not be attempted on new parts because the phosphate coating will be damaged and galling may occur.  
*Reparación de las superficies del sello del cople o caja, no deberá intentarse en partes nuevas porque el revestimiento de fosfato será dañado y puede ocurrir ludimiento.*

4.4 Threaded Area  
*Área Roscada*

4.4.1 Visually inspect the full form threaded area for damage. Small areas of impact damage or galls should 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 la longitud de roscas de forma completa por daño. Pequeñas áreas de impacto o ludimiento deberán ser reparadas. La reparación en el campo de conectores nuevos, no debe exceder 0.125" en longitud circunferencial o 0.003" en profundidad. Todas las áreas reparadas deberán ser cubiertas con un compuesto en contra del ludimiento y anticorrosivo tal como Moly-Kote.*

4.4.2 Allowable corrosion pitting in the full form thread area shall be as defined in the **DEFINITION OF TERMS** under Minor Pitting.

*Picaduras de corrosión permitidas en el área de las roscas de forma completa debe ser definida en la **DEFINICIÓN DE TERMINOS** bajo pequeñas picaduras.*

4.5 Coupling Face  
*Cara del Cople*

4.5.1 Visually inspect the coupling face and OD chamfer for impact damage. Impact damage that has caused the starting thread crest to be indented sufficiently to cause interference with the pin connector thread root on make-up is cause for rejection.

*Visualmente inspeccione la cara del cople y el bisel del D.E. por daño de impacto. El daño de impacto que haya causado que la cresta del comienzo de la rosca se haya mellado suficientemente para causar interferencia con la raíz de la rosca del conector pin durante los acoples es causa de rechazo*

**5.0 CONNECTION GAGING  
CALIBRACIÓN/Medición) DE LA CONEXIÓN**

5.1 The gaging of Hunting proprietary connections shall only be performed by an 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 Representante de Aseguramiento de Calidad o Servicio de Hunting o el Concesionario( que se le ha otorgado la Licencia) aprobado. El personal de Hunting o el Concesionario(Compañía que se le ha otorgado la Licencia) son las únicas personas que tienen la habilidad para utilizar los calibres propietarios con los que estos productos son manufacturados.*



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

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
<b>REVISION</b>	<b>004</b>	<b>05/13/08</b>

<b>SUBJECT:</b>	<b>VISUAL THREAD INSPECTION</b>
<b>OBJETO:</b>	<b>INSPECCIÓN VISUAL DE LA ROSCA</b>

**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.**

**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.*