

CLIENTE / Customer / Client

ULMA PIPING MEXICO, S.A. DE C.V.
 AV. GUSTAVO BAZ 2160, EDIF. 3 - PISO 1
 LA LOMA
 CP 54060 TLALNEPANTLA
 ESTADO DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
 Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
 ISO 10474 / 3.1

FECHA: 28/08/2014 N.º 166585 HOJA: 2
 Date: 28/08/2014 No. Page:



SGI 1922164

SGI 6000236

SGI 6009987

ULMA FORJA, S.COOP.

Management Systems certified by LRQAE

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

SU PEDIDO N.º

Your Order No. Stock Consignacion B150-300-600

DE
 of - de 29/05/2014

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
 by TÜV Rheinland
 N.º 01 202 E/Q 02 7443

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
 20560 OÑATI (Gipuzkoa) SPAIN
 Tel.: 34 - 943 780552
 Fax: 34 - 943 781808
 E-mail: ulma@ulmapiping.com

NORMAS APLICABLES

ASME B16.5-13

Requirements - Normes Applicables

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



Packing List: 111270

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-15, ASTM A105M-14

Material Correspondent - Qualité

MODO DE FUSION (*)

NACE MR0175/ISO15156-02-09 & MR0103-12

Steel Making - Elaboration de l'acier

E = Elec. Y = Oxígeno básico

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
 Section
 Département

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y.Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo:50mm/4d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PROBETA - SPECIMEN CHARPY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
										MEDIA Average Moyenne	°C	
35	72	SO 10 150LB RF A105N	NE	A64T4	508	314	30,70	53,40				150 153
40	64	BLIND 8 150LB RF A105N	NE	A59T4	512	310	32,30	55,30				169 165
63	16	WN 12 300LB XS RF A105N	NE	A42T4	512	312	32,30	55,30				150 153
80	24	BLIND 10 300LB RF A105N	NE	A63A4	522	319	30,30	50,60				159 161
96	24	BLIND 8 600LB RF A105N	NE	A62A4	517	307	29,70	61,30				159 163

COLADA N.º COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE
 Heat No

N.ºCoulée	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %
A42T4	0,200	0,180	0,920	0,016	0,011	0,070	0,150	0,039	0,004	0,002	0,300	0,000	0,001	0,406
A59T4	0,190	0,160	0,910	0,014	0,010	0,090	0,150	0,034	0,001	0,001	0,300	0,000	0,002	0,397
A62A4	0,200	0,166	1,040	0,010	0,004	0,067	0,091	0,012	0,001	0,001	0,203	0,024	0,002	0,409
A63A4	0,200	0,257	1,040	0,010	0,002	0,086	0,108	0,019	0,002	0,001	0,223	0,027	0,002	0,417
A64T4	0,200	0,180	0,860	0,020	0,008	0,130	0,160	0,031	0,004	0,002	0,320	0,000	0,001	0,408

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
 - Dimension and surface condition were found acceptable.
 - Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
 - Manufacturing requirements are satisfied.
 - Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
 Works Inspector - L'inspecteur



ULMA FORJA S. COOP
 Dpto. de Garantía de calidad
 Quality Assurance Dept.

(*) OBSERVACIONES:
 Remarks
 Observations

N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIAMIENTO EN AIRE EN CALMA.