

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: 16/10/2014 N.º 167548
 Date: 16/10/2014 No. 167548

HOJA: 2
 Page: 2



SGI 1922164 SGI 6000236 SGI 6009987
 Management Systems certified by LRQAE

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

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

SU PEDIDO N.º
 Your Order No.
 Votre Cde. N.º

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

NORMAS APLICABLES
 Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-13

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



Packing List: 112135

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-13, ASTM A105M-13

Material Correspondent - Qualité

NACE MR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12

MODO DE FUSION (*)

Steel Making - Elaboration de l'acier

E = Elec. Y = Oxígeno básico

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
 Section
 Département

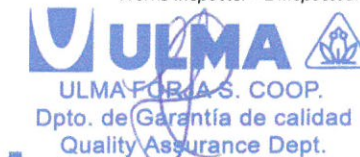
PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y.Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PROBETA - SPECIMEN CHARPY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
										MEDIA Average Moyenne	°C	
84	144	WN 4 600LB XS/80 RF A105N	NE	A64T4	508	314	30,70	53,40				150 153
84	72	WN 4 600LB XS/80 RF A105N	NE	A75T4	513	307	29,70	55,40				153 155
86	96	WN 8 600LB XS/80 RF A105N	NE	A82T4	513	315	30,70	53,30				160 158
93	6	WN 24 600LB XS RF A105N	NE	F8AV4	513	320	30,70	53,80				163 165
94	6	WN 24 600LB S80 RF A105N	NE	F8AV4	513	320	30,70	53,80				163 165

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE														
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %	
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	
A75T4	0,200	0,190	0,880	0,013	0,015	0,080	0,100	0,017	0,001	0,002	0,320	0,000	0,001	0,394	
A82T4	0,200	0,180	0,880	0,018	0,015	0,100	0,140	0,025	0,004	0,002	0,290	0,000	0,001	0,401	
F8AV4	0,190	0,190	0,940	0,010	0,010	0,130	0,110	0,020	0,002	0,003	0,240	0,026	0,002	0,401	

- 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



(*) OBSERVACIONES:
 Remarks
 Observations
 N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIAMIENTO EN AIRE EN CALMA.